

**MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING*
MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF
TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK**

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta
Untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan Guna Memperoleh
Gelar Sarjana Pendidikan Teknik



Oleh :

Nofia Dendy Restiansari

09513247002

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN TEKNIK BUSANA
JURUSAN PENDIDIKAN TEKNIK BOGA DAN BUSANA
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA**

2012

HALAMAN PERSETUJUAN

Tugas akhir skripsi yang berjudul " Meningkatkan Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring* Melalui Model Pembelajaran Kooperatif Tipe *Jigsaw* di SMK N 2 Nganjuk". Telah disetujui oleh dosen pembimbing untuk diujikan.



Yogyakarta, 23 Desember 2011

Dosen Pembimbing

Widjainingsih, M.Pd
Nip. 19510702 197803 2 001

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi yang berjudul "MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT
BUSANA *TAILORING* MELALUI MODEL PEMBELAJARAN
KOOPERATIF TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK"

Susunan Dewan Penguji:

Nama	Jabatan	Tanda Tangan	Tanggal
Widjiningsih, M.Pd	Ketua Penguji		19-01-2012
Noor Fitrihana, M.Eng	Sekretaris Penguji		19-01-2012
Nanie Asri Yulianti, M.Pd	Penguji		19-01-2012

Yogyakarta, Januari 2012

Fakultas Teknik

Universitas Negeri Yogyakarta

Dekan,



Dr. Moch Bruri Triyono, M.Pd

Nip. 19560216 198603 1 003

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS SKRIPSI

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Nofia Dendy Restiansari
NIM : 09513247002
Prodi : Pendidikan Teknik Busana
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Fakultas : Teknik Universitas negeri Yogyakarta
Judul Tugas Akhir :

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING* MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Menyatakan bahwa Tugas Akhir Skripsi ini hasil karya saya sendiri dan sepanjang pengetahuan saya tidak berisi mengenai materi yang dipublikasikan atau ditulis oleh orang lain atau telah digunakan sebagai persyaratan untuk penyelesaian studi di Perguruan Tinggi lain, kecuali pada bagian-bagian tertentu yang saya ambil sebagai acuan.

Apabila ternyata terbukti pernyataan ini tidak benar, sepenuhnya akan menjadi tanggung jawab saya.

Yogyakarta, Januari 2012

Yang Menyatakan,



Nofia Dendy Restiansari
NIM. 09513247002

Motto

“Sesungguhnya sesudah kesulitan itu ada kemudahan. Maka apabila kamu telah selesai dari suatu urusan, kerjakanlah dengan sungguh-sungguh urusan yang lain dan hanya kepada Tuhanlah hendaknya kamu berharap “

(Alam Nasyroh : 6-8).

Berantaslah kebiasaan menunda-nunda pekerjaan, menggeser tanggungjawab, takut, ragu, sok prestise yang semuanya berpangkal pada pikiran kumal. Pergunakanlah waktu sebanyak banyaknya untuk belajar, membaca dan melatih diri pada keahlian tertentu. Cara terbaik mendepositokan waktu adalah melalui belajar”

(DR. Suparman Sumahamijoyo).

“Memiliki banyak mimpi, dan usahalah agar mimpi menjadi kenyataan. Jangan hanya menjadi pemimpi tapi jadilah seseorang yang penuh aksi”

(Penulis).

Persembahan

Teriring puja dan megucap syukur kepada Allah SWT atas segala keridhoan-Nya, sebuah karya sederhana yang ku persembahkan untuk orang-orang yang sangat berarti dalam kehidupanku, karya ini ku persembahkan kepada:

❖ *Bapak dan Ibuku Tercinta*

Terima kasih atas segala bimbingan, nasehat, perhatian, semangat dan semua yang terbaik yang telah diberikan kepadaku, pengorbanan dan lantunan do'a yang selalu mengiringi setiap langkahku, semoga selalu dilimpahkan rizki oleh Allah SWT dan semoga kelak aku dapat membahagiakan dan memenuhi harapan kalian.

❖ *Suamiku (maz Andi) Tercinta*

Terima kasih untuk pengorbanan, kasih sayang, perhatian, doa, dukungan dan semangat yang sudah diberikan.

❖ *Kakakku (mbak pipit, Zung dan maz Tito) serta saudara-saudaraku Gozhalia, Mega, frizky dan Oby.*

Terima kasih untuk kasih sayang, doa, dukungan dan semangat yang sudah diberikan

❖ *Teman-temanku Meme, Septi, Indah, Risa, Astri, Nisa, Mega, mbak Sari, mbak Wina dan temen-temanku Subekti's kost (Eka, Astri, Sella, Leli, Tri, Kiki, Alif dan Ajijah)*

Terima kasih Atas Kerjasama, Bantuan, kebersamaan, dan semangat yang selalu diberikan untukku. Kenangan Terindah yang Tak Terlupakan

❖ *Almamaterku UNY tercinta*

Terima kasih sudah mewujudkan cita-citaku sampai saat ini

ABSTRAK
MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING*
MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF
TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK

Oleh :
Nofia Dendy Restiansari
09513247002

Penelitian ini bertujuan untuk: 1) Mengetahui pelaksanaan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* yang efektif dan efisien pada proses belajar menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk; 2) Mengetahui apakah model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk.

Penelitian ini adalah penelitian tindakan kelas yang terdiri dari tiga siklus dengan desain penelitian model Kemmis dan Taggart. Alur penelitian tindakan kelas terdiri dari “Perencanaan-Tindakan-Observasi-Refleksi”. Penelitian dilaksanakan di di SMK Negeri 2 Nganjuk. Subjek dalam penelitian ini adalah 28 siswa kelas XI Busana1 Program Keahlian Tata Busana. Metode pengumpulan data menggunakan lembar penilaian sikap, lembar penilaian unjuk kerja, tes pilihan ganda, angket dan wawancara. Uji validitas berdasarkan pendapat dari ahli (*judgment expert*). Reliabilitas menggunakan rumus KR-20 untuk tes pilihan ganda dan penilaian sikap dengan reliabilitas *alpha cronbach’s*. Teknik analisis data yang digunakan adalah analisis deskriptif.

Hasil penelitian meliputi tahap perencanaan dilakukan oleh peneliti berkolaborasi dengan guru, Tahap tindakan guru menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dan pengamatan dilakukan terhadap proses pembelajaran dan hasil kompetensi belajar siswa, sedangkan tahap refleksi dilakukan pengamatan pada proses pembelajaran dan perbaikan atas kekurangan-kekurangan pada siklus sebelumnya, sehingga pada siklus berikutnya akan berjalan lebih baik. Pelaksanaan pembelajaran melalui model kooperatif tipe *Jigsaw* dapat membantu siswa memahami materi serta adanya peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* yang dibuktikan dengan tidak adanya siswa yang mencapai nilai <70 dimana dalam peningkatan pencapaian kriteria ketuntasan minimal (KKM) yang ditetapkan dengan empat kategori, yaitu pada kategori (sangat baik:90-100), (baik:80-89), (cukup:70-79), dan (kurang:0-69). Pencapaian kompetensi menjahit busana *tailoring* pada pra siklus yang mencapai KKM hanya 10,7% pada kategori baik, 39,3% pada kategori cukup, 50% pada kategori kurang dan pada siklus pertama pencapaian kompetensi siswa yang mencapai KKM menjadi 17,9% pada kategori baik, 53,6% pada kategori cukup dan 28,6% pada kategori kurang. Pada siklus kedua pencapaian kompetensi siswa yang mencapai KKM menjadi 60,7% pada kategori baik, 32,1% pada kategori cukup dan 7,1% pada kategori kurang. Selanjutnya pada siklus ketiga sebagian besar siswa telah mencapai KKM, sebanyak 85,7% pada kategori baik, 14,3% pada kategori cukup dan tidak ada siswa yang mencapai KKM dengan kategori kurang. Dapat disimpulkan bahwa model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat diterapkan dengan langkah-langkah “guru membagi kelompok secara heterogen, guru menjelaskan materi pembelajaran, siswa membentuk kelompok ahli untuk berdiskusi, kelompok ahli melakukan presentasi, kelompok ahli kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan materi yang didapat dari kelompok ahli”, dan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring*.

Kata kunci: model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, pencapaian kompetensi

KATA PENGANTAR

Puji syukur penyusun panjatkan kehadirat Allah SWT, atas segala karunia-Nya sehingga penyusun dapat menyelesaikan skripsi ini. Penyusun menyadari bahwa dalam penyusunan skripsi ini telah banyak mendapat pengarahan dan bimbingan dari berbagai pihak. Untuk itu pada kesempatan ini penyusun mengucapkan terima kasih sebesar-besarnya kepada :

1. Dr. Moch Bruri Triyono, M.Pd, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta atas segala bantuannya.
2. Noor Fitrihana, M.Eng, selaku Ketua Jurusan PTBB Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta dan Dosen sekertaris penguji skripsi.
3. Kapti Asiatun, M.Pd, selaku Ketua Program Studi Pendidikan Teknik Busana Universitas Negeri Yogyakarta.
4. Widjiningsih, M. Pd, selaku Dosen pembimbing skripsi.
5. Nani Asri Yulianti, M. Pd, selaku Validator ahli model pembelajaran, ahli materi dan Dosen penguji skripsi.
6. Sri Widarwati, M.Pd selaku Validator ahli model pembelajaran dan ahli materi.
7. Ir. Edi Rosadi Wijaya MM, selaku Kepala SMK N 2 Nganjuk
8. Semua guru dan karyawan SMK Negeri 2 Nganjuk.
9. Kepada kedua orang tua penyusun, yang telah mendukung baik materil maupun moril.
10. Kepada suamiku, yang telah mendukung baik materiil maupun moril.

11. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu atas segala bantuan, dukungan dan kerjasamanya.

12. Almamaterku

Penulis menyadari, dalam penyusunan tugas akhir skripsi ini masih banyak terdapat kekurangan, oleh karena itu kritik dan saran yang membangun dari pembaca sangat diharapkan. Semoga tugas akhir skripsi ini bermanfaat bagi pembaca.

Yogyakarta, Januari 2012

Nofia Dendy Restiansari
NIM. 09513247002

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
SURAT PERNYATAAN	iv
MOTTO	v
PERSEMBAHAN.....	vi
ABSTRAK	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv

BAB I PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah.....	1
B. Identifikasi Masalah	7
C. Batasan Masalah	8
D. Rumusan Masalah	9
E. Tujuan Penelitian	9
F. Manfaat Penelitian	10

BAB II KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori.....	11
1. Kompetensi Menjahit Busana Tailoring	11
a. Kompetensi.....	11
b. Menjahit Busana Tailoring.....	19
2. Pembelajaran	33

a. Pengertian Pembelajaran	33
b. Komponen-komponen Pembelajaran	34
c. Pembelajaran yang Efektif dan Efisien	42
3. Model pembelajaran.....	44
a. Definisi Model Pembelajaran	44
b. Jenis-jenis Model Pembelajaran.....	46
4. Pembelajaran kooperatif.....	48
a. Definisi Pembelajaran Kooperatif	48
b. Jenis-jenis Pembelajaran kooperatif.....	52
5. Jigsaw	57
B. Penelitian Yang Relevan	63
C. Kerangka Berfikir	64
D. Pertanyaan Penelitian	67

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

A. Desain Penelitian.....	68
B. Tempat dan Waktu Penelitian	71
C. Subyek dan Obyek Penelitian.....	72
1. Subyek Penelitian.....	72
2. Obyek Penelitian	72
D. Teknik Pengumpulan Data	73
E. Instrument Penelitian	75
F. Prosedur Penelitian	82
G. Validitas dan Reliabilitas Instrumen	97
1. Validitas	97
2. Reliabilitas Instrumen	98
H. Teknik Analisa Data.....	102
I. Interpretasi Data.....	107

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian	108
1. Kondisi Tempat Penelitian.....	108
2. Pelaksanaan Tindakan Kelas.....	109
a. Pra Siklus.....	109
b. Siklus I	113
c. Siklus II	123
d. Siklus III.....	131
B. Pembahasan	140
1. Proses Pelaksanaan Model Pembelajaran	140
a. Siklus I.....	141
b. Siklus II	145
b. Siklus III.....	149
2. Peningkatan Kompetensi Menjahit Busana Tailoring.....	153
a. Pra Siklus.....	153
b. Siklus I	154
c. Siklus II	155
d. Siklus III.....	157
3. Pendapat Guru dan Siswa	159
a. Pendapat Guru	159
b. Pendapat Siswa	159

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan	161
1. Pelaksanaan Model Pembelajaran.....	161
2. Peningkatan Kompetensi.....	163
B. Saran	164

DAFTAR PUSTAKA	165
-----------------------------	------------

DAFTAR TABEL

Tabel 1.	Sintak Model Pembelajaran Kooperatif.....	50
Tabel 2.	Kelebihan dan Kelemahan Pembelajaran Kooperatif	51
Tabel 3.	Kelebihan dan Kelemahan Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw	61
Tabel 4.	Kisi-kisi Instrumen Soal pilihan Ganda.....	76
Tabel 5.	Kisi-kisi Instrumen Penilaian Sikap (afektif).....	77
Tabel 6.	Kisi-kisi Instrumen Penilaian Unjuk Kerja (Siklus I).....	78
Tabel 7.	Kisi-kisi Instrumen Penilaian Unjuk Kerja (Siklus II).....	79
Tabel 8.	Kisi-kisi Instrumen Penilaian Unjuk Kerja (Siklus III)	80
Tabel 9.	Kisi-kisi Instrumen Wawancara.....	81
Tabel 10.	Kisi-kisi Instrumen Angket.....	81
Tabel 11.	Kriteria Kualitas Lembar Penilaian Unjuk Kerja.....	100
Tabel 12.	Rangkuman Hasil uji Validitas dan Reliabilitas Kualitas Penilaian Unjuk Kerja	100
Tabel 13.	Kategori Pendapat Siswa	104
Tabel 14.	Kategori Penilaian Menjahit Busana Tailoring.....	106
Tabel 15.	Kategori Penilaian Pra Siklus Kompetensi Siswa	110
Tabel 16.	Kompetensi Siswa Siklus Pertama.....	119
Tabel 17.	Kategori Penilaian Siklus Pertama Kompetensi Siswa.....	120
Tabel 18.	Kompetensi Siswa Siklus Kedua	128
Tabel 19.	Kategori Penilaian Siklus Kedua Kompetensi Siswa	129
Tabel 20.	Kompetensi Siswa Siklus Ketiga	137
Tabel 21.	Kategori Penilaian Siklus Ketiga Kompetensi Siswa	138
Tabel 22.	Data Kategori Pendapat Siswa Tentang Model Pembelajaran Kooperatif Tipe <i>Jigsaw</i>	160

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.	Desain Blaser	20
Gambar 2.	Cara Pemasangan Kancing Lubang Dua dan Empat.....	32
Gambar 3.	Ilustrasi Yang Menunjukkan Tim <i>Jigsaw</i>	59
Gambar 4.	Bagan Kerangka berfikir	66
Gambar 5.	Model Spiral Kemis dan Taggart	69
Gambar 6.	Grafik Perbandingan Peningkatan Menjahit Busana <i>Tailoring</i> Pra siklus.....	154
Gambar 7.	Grafik Perbandingan Peningkatan Menjahit Busana <i>Tailoring</i> Pra siklus, Siklus Pertama.....	155
Gambar 8.	Grafik Perbandingan Peningkatan Menjahit Busana <i>Tailoring</i> Pra siklus, Siklus Pertama, dan Siklus Kedua.....	157
Gambar 9.	Grafik Perbandingan Peningkatan Menjahit Busana <i>Tailoring</i> Pra siklus, Siklus Pertama, Siklus Kedua dan Siklus Ketiga.....	158

DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1. Instrumen Penelitian
- Lampiran 2. Validitas dan Reliabilitas
- Lampiran 3. Silabus, RPP, dan Jobsheet
- Lampiran 4. Catatan Lapangan
- Lampiran 5. Hasil Penelitian
- Lampiran 6. Surat Penelitian
- Lampiran 7. Dokumentasi

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Salah satu upaya dalam rangka menciptakan manusia yang berkualitas adalah dengan pendidikan. Pendidikan merupakan usaha sadar dan terencana untuk menumbuh kembangkan sumber daya manusia dalam proses belajar mengajar agar peserta didik secara aktif mengembangkan potensi dirinya untuk memiliki kecerdasan, kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan yang diperlukan dirinya dan masyarakat.

Pendidikan menengah ada kelompok Sekolah Menengah Umum dan ada Sekolah Menengah Kejuruan (SMK). Sekolah Menengah Kejuruan memiliki tujuan pendidikan untuk meningkatkan kecerdasan, pengetahuan, kepribadian, akhlak mulia, serta keterampilan untuk hidup mandiri dan mengikuti pendidikan lebih lanjut sesuai kejuruannya. Kurikulum pembelajaran Sekolah Menengah Kejuruan adalah mempersiapkan peserta didik pada dunia kerja terutama untuk bekerja dalam bidang tertentu. Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) terbagi menjadi beberapa kelompok, salah satunya diantaranya Sekolah Menengah Kejuruan kelompok Seni Kerajinan dan Pariwisata.

Bidang keahlian Tata Busana adalah salah satu program keahlian yang ada di Sekolah Menengah Kejuruan kelompok Seni Kerajinan dan Pariwisata yang membekali peserta didik dengan keterampilan, pengetahuan dan sikap

agar kompeten sesuai bidang keahlian masing-masing. Kompetensi dalam konteks pengembangan kurikulum adalah perpaduan dari pengetahuan, keterampilan, nilai, dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak, (Wina Sanjaya, 2006:68). Kompetensi menjahit busana merupakan salah satu kompetensi dasar yang harus dicapai oleh peserta didik pada pembelajaran membuat busana wanita dan pria.

Untuk mencapai kompetensi siswa, harus selalu diusahakan secara bersama baik guru mata diklat maupun siswa. Dalam proses pembelajaran sangat dipengaruhi oleh komponen-komponen di dalamnya yang saling berhubungan dan berkaitan satu sama lain. Menurut Moedjiono dan Dimiyati (2006:23) komponen-komponen proses belajar mengajar tersebut adalah :

- 1 Peserta didik, yakni seorang yang bertindak sebagai pencari, penyimpan isi pelajaran, yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan
- 2 Guru, yakni seorang yang bertindak sebagai pengelola proses belajar mengajar, fasilitator proses belajar mengajar
- 3 Tujuan, yakni pernyataan perubahan tingkah laku yang di inginkan.
- 4 Isi pelajaran, yakni segala informasi yang diperlukan untuk mencapai tujuan.
- 5 Metode, yakni cara yang digunakan untuk menyampaikan isi pelajaran
- 6 Media, alat bantu yang digunakan untuk menyampaikan isi pembelajaran
- 7 Evaluasi, yakni untuk mengukur tingkat tercapainya tujuan.

Peserta didik merupakan suatu komponen masukan dalam sistem pendidikan, yang selanjutnya diproses dalam proses pendidikan, sehingga menjadi manusia yang berkualitas sesuai dengan tujuan pendidikan nasional, (Oemar hamalik, 2008:7). Tentunya semua ini tidak terlepas dari peran guru

sebagai pengelola proses belajar mengajar, fasilitator proses belajar mengajar maupun penyampai informasi.

Sebuah proses pembelajaran tidak terlepas dari tujuan pembelajaran. Menurut Wina Sanjaya (2006:57) tujuan pembelajaran merupakan komponen utama yang sangat penting dalam sistem pembelajaran. Untuk mencapai tujuan pembelajaran yang berkualitas diperlukan manajemen pembelajaran yang dapat memobilisasi segala sumber daya pendidikan. Dalam proses pembelajaran diperlukan pembelajaran yang menarik, mudah dipahami, membuat aktif peserta didik dan tidak membosankan. Penyampaian materi dapat dilakukan dengan menggunakan metode pembelajaran yang dianggap sesuai, sehingga pembelajaran praktek menjahit busana *tailoring* memerlukan metode pembelajaran yang efektif dan efisien. Salah satu upaya yang dilakukan guna meningkatkan proses pembelajaran yaitu dengan metode kelompok dan pemberian tugas praktek.

Selain dengan metode mengajar, sebuah permasalahan proses pembelajaran dapat dipecahkan dengan penggunaan media. Media adalah alat dan sumber, walaupun fungsinya sebagai alat bantu, akan tetapi memiliki peran yang tidak kalah pentingnya. Komponen terakhir yang memegang peranan penting dalam sebuah pembelajaran adalah evaluasi. Evaluasi bukan saja berfungsi untuk melihat keberhasilan siswa dalam proses pembelajaran, tetapi juga berfungsi sebagai umpan balik bagi guru atas kinerjanya dalam pengelolaan pembelajaran.

Berdasarkan uraian di atas maka untuk pencapaian kompetensi diperlukan upaya peningkatkan kualitas proses pembelajaran menyangkut komponen-komponen didalamnya. Berdasarkan observasi awal dan wawancara peserta didik kelas XI busana SMK N 2 Nganjuk diperoleh informasi bahwa kompetensi menjahit busana *tailoring* belum mencapai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM), yaitu masih 50% siswa mencapai kompetensi dalam kategori kurang atau <70 . Hal ini disebabkan karena menjahit busana *tailoring* sulit untuk dikerjakan. Peserta didik kurang termotivasi dan kurang bersemangat dalam mengerjakan tugas, pekerjaan rumah banyak yang tidak mengerjakan dengan berbagai alasan, ada juga yang mengerjakannya asal jadi. Selain itu selama ini guru cenderung menggunakan metode pembelajaran yang monoton, sehingga diperlukan variasi metode pembelajaran dalam penyampaian materi.

Penyampaian materi dapat dilakukan dengan menggunakan metode pembelajaran yang dianggap sesuai, sehingga pembelajaran praktek menjahit busana *tailoring* memerlukan model pembelajaran yang efektif dan efisien. Model pembelajaran yang diterapkan dalam praktek menjahit busana *tailoring* adalah model pembelajaran kooperatif. Menurut Slavin (2005: 4) pembelajaran kooperatif merujuk pada berbagai macam metode pembelajaran dimana para siswa bekerja dalam kelompok- kelompok kecil untuk saling membantu satu sama lainnya dalam mempelajari materi pelajaran. Melalui belajar secara kelompok, peserta didik memperoleh kesempatan untuk saling berinteraksi dengan teman-temannya. Sedangkan menurut Wina Sanjaya

(2009: 238) pembelajaran kooperatif merupakan pembelajaran kelompok dimana dapat diartikan sebagai kumpulan dua orang individu atau lebih yang berinteraksi secara tatap muka, dan setiap individu menyadari bahwa dirinya merupakan bagian dari kelompoknya, sehingga mereka merasa memiliki, dan merasa saling ketergantungan secara positif yang digunakan untuk mencapai tujuan bersama.

Berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa pembelajaran kooperatif adalah pembelajaran yang memerlukan kerja sama antar siswa, interaksi antar siswa dalam mengerjakan tugas dari guru untuk mencapai tujuan bersama. Tipe pembelajaran kooperatif ada beberapa macam, yaitu STAD (*Student Team Achievement division*), *Jigsaw*, Investigasi Kelompok, TPS (*Think Pair Share*), NHT (*Numbered Head Together*), dan TGT (*Teams Games Tournament*), (Trianto, 2010:67). Peneliti akan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* sebagai strategi dalam meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring*.

Model pembelajaran tipe *Jigsaw* merupakan model pembelajaran kooperatif dimana siswa belajar dalam kelompok kecil yang terdiri dari 4-6 siswa secara heterogen. Pada pembelajaran *jigsaw* ini terdapat kelompok asal dan kelompok ahli. Kelompok asal yaitu kelompok induk siswa yang beranggotakan siswa dengan kemampuan, dan latar belakang yang beragam. Kelompok ahli yaitu kelompok siswa yang terdiri dari anggota kelompok asal yang berbeda yang ditugaskan untuk mempelajari dan mendalami topik tertentu dan menyampaikan tugas-tugas yang berhubungan

dengan topiknya untuk kemudian dijelaskan kepada kelompok asal (<http://Akhmadsudrajad.wordpress.com>).

Penelitian ini merupakan penelitian tindakan kelas. Dengan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* siswa mempunyai rasa tanggung jawab terhadap pembelajarannya sendiri dan juga pembelajaran orang lain. Siswa tidak hanya mempelajari materi yang diberikan, tetapi mereka juga harus siap memberikan dan mengajarkan materi tersebut pada anggota kelompoknya.

Penelitian mengenai model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* yang sebelumnya sudah diterapkan dalam pembelajaran praktek, yakni dilakukan oleh Arianita (2009), dengan judul penelitian “ Efektifitas Penerapan Metode Pembelajaran Kooperatif Tipe Jigsaw Pada Mata Pelajaran Menyiapkan Dan Mengolah Produk Cake Di SMK IT-AL-FURQON SANDEN BANTUL YOGYAKARTA” menunjukkan bahwa penggunaan metode pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dalam meningkatkan pembelajaran lebih efektif dari pada metode ceramah.

Dengan pertimbangan itu peneliti berharap dapat meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* di SMK Negeri 2 Nganjuk.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dan hasil wawancara dengan guru tata busana di SMK N 2 Nganjuk, maka masalah-masalah yang ada dapat diidentifikasi sebagai berikut:

1. Kurangnya partisipasi siswa dalam mengikuti proses pembelajaran, terutama dalam bertanya atau berpendapat tentang materi menjahit busana tailoring yang meliputi: cara mengepres lapisan, menjahit bagian-bagian busana dengan mesin dan menyelesaikan jahitan dengan tangan, sehingga menyebabkan kurangnya pemahaman materi oleh siswa.
2. Keterbatasan sarana dan prasarana yang belum memadai untuk kelengkapan pelaksanaan pembelajaran.
3. Metode pembelajaran yang digunakan dalam menjahit busana *tailoring* masih cenderung monoton, sehingga diperlukan variasi dalam menerapkan metode pembelajaran.
4. Proses pembelajaran menjahit busana *tailoring* belum memanfaatkan media pendidikan secara optimal sehingga kurang menarik perhatian siswa.
5. Kompetensi siswa pada menjahit busana *tailoring* masih banyak yang belum memenuhi standart KKM, yaitu masih banyaknya siswa yang mencapai nilai <70.

C. Batasan Masalah

Dalam penelitian ini batasan masalah dimaksudkan untuk memfokuskan permasalahan yang akan dibahas karena mengingat ketersediaan waktu, biaya maupun kemampuan yang dimiliki oleh peneliti. Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah yang telah dipaparkan di atas, penelitian ini difokuskan pada peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* pada siswa kelas XI Busana I di SMK Negeri 2 Nganjuk.

Pembelajaran praktek membuat busana *tailoring* memerlukan model pembelajaran yang menyenangkan, efektif dan efisien. Model pembelajaran yang diterapkan dalam praktek menjahit busana *tailoring* adalah model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, yaitu model pembelajaran kooperatif dimana siswa belajar dalam kelompok kecil yang terdiri dari 4-6 siswa secara heterogen. Pada pembelajaran *jigsaw* ini terdapat kelompok asal dan kelompok ahli. Kelompok asal yaitu kelompok induk siswa yang beranggotakan siswa dengan kemampuan, dan latar belakang yang beragam. Kelompok ahli yaitu kelompok siswa yang terdiri dari anggota kelompok asal yang berbeda yang ditugaskan untuk mempelajari dan mendalami topik tertentu dan menyampaikan tugas-tugas yang berhubungan dengan topiknya untuk kemudian dijelaskan kepada kelompok asal. Dengan demikian siswa mempunyai rasa tanggung jawab dalam pembelajaran menjahit busana *tailoring* dan menjadikan peserta didik aktif dan langsung mempraktekannya dengan diskusi antar teman. Sehingga di dalam penelitian ini hanya memfokuskan pada penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*

untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana tailoring di SMK Negeri 2 Nganjuk.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, identifikasi masalah, dan pembatasan masalah diatas, dapat dikemukakan rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaiamanakah pelaksanaan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* yang efektif dan efisien pada proses belajar menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk?
2. Apakah model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk?

E. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk:

1. Mengetahui pelaksanaan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* yang efektif dan efisien pada proses belajar menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk.
2. Mengetahui apakah model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk.

F. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini ad dua yaitu:

1. Secara teoritis

Penelitian ini digunakan untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kelompok yaitu, model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*.

2. Secara praktis

- a. Bagi peserta didik, hasil penelitian ini dapat digunakan untuk membantu pembelajaran peserta didik, untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring*.
- b. Bagi guru dan calon guru, penelitian ini dapat dijadikan referensi dan tambahan pengetahuan tentang model pembelajaran khususnya untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring*.
- c. Bagi pihak sekolah, penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk meningkatkan kualitas proses belajar- mengajar di sekolah serta menciptakan peserta didik yang berkualitas.

BAB II

KAJIAN PUSTAKA

A. Deskripsi Teori

1. Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring*

a. Kompetensi

Kata kompetensi biasanya diartikan sebagai kecakapan yang memadai untuk melakukan suatu tugas atau memiliki ketrampilan dan kecakapan yang diisyaratkan. Menurut Wina Sanjaya (2006:68) dalam konteks pengembangan kurikulum, kompetensi adalah perpaduan dari pengetahuan, keterampilan, nilai, dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak. Seseorang yang memiliki kompetensi tertentu bukan hanya mengetahui, tetapi juga dapat memahami dan menghayati bidang tersebut yang tercermin dalam pola perilaku sehari-hari.

Menurut Mulyasa (2006:36) kompetensi adalah perpaduan dari pengetahuan, keterampilan, nilai, dan sikap yang direfleksikan dalam kebiasaan berfikir dan bertindak. Dalam arti lain kompetensi dapat diartikan sebagai pengetahuan, keterampilan dan kemampuan yang dikuasai oleh seseorang yang telah menjadi bagian dari dirinya, sehingga ia dapat melakukan perilaku-perilaku kognitif, afektif, dan psikomotor dengan sebaik-baiknya. Sedangkan menurut Abdul Majid (2007:5) kompetensi adalah seperangkat tindakan intelegen penuh

tanggung jawab yang harus dimiliki seseorang sebagai syarat untuk dapat dianggap mampu melaksanakan tugas-tugas dalam bidang pekerjaan tertentu. Dalam kurikulum SMK (2004:16) kompetensi (*competency*) mengandung makna kemampuan seseorang yang diisyaratkan dalam menyelesaikan pekerjaan tertentu pada dunia kerja dan ada pengakuan resmi atas kemampuan tersebut.

Dari beberapa pendapat di atas dapat disimpulkan bahwa kompetensi adalah kemampuan yang diperoleh siswa dalam suatu proses belajar mengajar yang memenuhi tiga ranah, yakni: ranah kognitif, afektif, dan psikomotor dan harus dimiliki siswa sebagai syarat untuk dianggap mampu melaksanakan tugas-tugas dalam pekerjaan tertentu.

Menurut Wina Sanjaya (2006:68) dalam kompetensi sebagai tujuan, di dalamnya terdapat beberapa aspek, yaitu:

- 1) Pengetahuan (*knowledge*), kemampuan dalam bidang kognitif
- 2) Pemahaman (*understanding*), yaitu kedalaman pengetahuan yang dimiliki setiap individu.
- 3) Kemahiran (*skill*), yaitu kemampuan individu untuk melaksanakan secara praktis tentang tugas atau pekerjaan yang dibebankan kepadanya.
- 4) Nilai (*value*), yaitu norma-norma yang dianggap baik oleh setiap individu.
- 5) Sikap (*attitude*), yaitu pandangan individu terhadap sesuatu.

- 6) Minat (*interest*), yaitu kecenderungan individu untuk melakukan sesuatu perbuatan.

Kompetensi ini bukan hanya sekadar pemahaman akan materi pelajaran, akan tetapi bagaimana pemahaman dan penguasaan materi itu dapat mempengaruhi cara bertindak dan berperilaku dalam kehidupan sehari-hari. Menurut Wina Sanjaya (2006:69) klasifikasi kompetensi mencakup :

- 1) Kompetensi Lulusan, yaitu kemampuan minimal yang harus dicapai oleh peserta didik setelah tamat mengikuti pendidikan pada jenjang atau satuan pendidikan tertentu.
- 2) Kompetensi Standart, yaitu kemampuan minimal yang harus dicapai setelah anak didik menyelesaikan suatu mata pelajaran tertentu pada setiap jenjang pendidikan yang diikutinya.
- 3) Kompetensi Dasar, yaitu kemampuan minimal yang harus dicapai peserta didik dalam penguasaan konsep atau materi pelajaran yang diberikan dalam kelas pada jenjang pendidikan tertentu. Dilihat dari tujuan kurikulum, kompetensi dasar termasuk pada tujuan pembelajaran.

Kompetensi lulusan merupakan kualifikasi kemampuan lulusan yang mencakup sikap (afektif), pengetahuan (kognitif) dan keterampilan (psikomotorik) sesuai dengan standar nasional yang telah disepakati (UU No. 2003 tentang Sisdiknas pasal 35 ayat 1).

Sebagaimana yang dikemukakan oleh Blomm dalam Nanang Hanafiah dan Cucu Suhana (2009:20-22) ranah kognitif, afektif dapat dilihat sebagai berikut:

1) Ranah Kognitif

Indikator aspek kognitif mencakup:

- a) Ingatan atau pengetahuan (*knowledge*), yaitu kemampuan mengingat bahan yang telah dipelajari.
- b) Pemahaman (*comprehension*), yaitu kemampuan menangkap pengertian, menerjemahkan, dan menafsirkan.
- c) Penerapan (*application*), yaitu kemampuan menggunakan bahan yang telah dipelajari dalam situasi baru dan nyata.
- d) Analisis (*analysis*), yaitu kemampuan menguraikan, mengidentifikasikan, dan mempersatukan bagian yang terpisah, menghubungkan antar bagian guna membangun suatu keseluruhan.
- e) Sintesis (*synthesis*), yaitu kemampuan menyimpulkan, mempersatukan bagian yang terpisah guna membangun suatu keseluruhan, dan sebagainya.
- f) Penilaian (*evaluation*), yaitu kemampuan mengkaji nilai atau harga sesuatu, seperti pernyataan atau laporan penelitian yang didasarkan suatu kriteria.

2) Aspek Afektif

Indikator aspek afektif mencakup:

- a) Penerimaan (*receiving*), kesediaan untuk menghadirkan dirinya untuk menerima atau memperhatikan pada suatu perangsang.
- b) Penanggapan (*responding*), keturutsertaan, memberi reaksi, menunjukkan kesenangan memberi tanggapan secara sukarela.
- c) Penghargaan (*valuing*), kepekaan terhadap nilai atas suatu rangsangan, tanggung jawab, konsisten, dan komitmen.
- d) Pengorganisasian (*organization*), yaitu mengintegrasikan berbagai nilai yang berbeda, memecahkan konflik antar nilai, dan membangun sistem nilai, serta pengkonseptualisasian suatu nilai.
- e) Pengkarakterisasian (*characterization*), proses afeksi di mana individu memiliki suatu sistem nilai sendiri yang mengenalkan perilakunya dalam waktu yang lama membentuk gaya hidupnya.

Menurut Masnur (2011: 166-172) ada lima karakteristik afektif yang penting, yaitu sikap, minat, konsep diri, nilai dan moral. Sikap adalah suatu kecenderungan untuk bertindak secara suka atau tidak suka terhadap suatu objek. Minat adalah kecenderungan hati yang tinggi terhadap sesuatu. Konsep diri adalah evaluasi yang dilakukan individu terhadap kemampuan dan kelemahan yang dimiliki. Nilai merupakan suatu keyakinan

tentang perbuatan, tindakan atau perilaku yang dianggap baik dan yang dianggap buruk. Sedangkan moral berkaitan dengan perasaan salah atau benar terhadap kebahagiaan orang lain atau perasaan yang terhadap tindakan yang dilakukan diri sendiri. Menurut perkembangannya ranah penilaian afektif yang diterapkan di sekolah adalah sikap. Indikator sikap yang akan dinilai dalam pembelajaran menjahit busana *tailoring* adalah aktivitas siswa dan sikap bertanggung jawab siswa. Aktivitas merupakan hal penting dalam pembelajaran, tanpa adanya aktivitas maka proses belajar tidak akan berlangsung dengan baik. Edi Suardi dalam Sardiman (2001:15) mengemukakan ciri-ciri dari adanya interaksi dalam proses belajar mengajar yang salah satunya yaitu ditandai dengan adanya aktivitas siswa.

3) Ranah Psikomotor

Ranah psikomotor adalah ranah yang berkaitan dengan keterampilan (*skill*) atau kemampuan bertindak setelah seseorang menerima pengalaman belajar tertentu. Menurut Nanang Hanafiah dan Cucu Suhana (2009:22) ranah psikomotor mencakup:

- a) Persepsi (*perseption*), yaitu pemakaian alat-alat perasa untuk membimbing efektifitas gerak.
- b) Kesiapan (*set*), yaitu kesediaan mengambil tindakan.

- c) Respon terbimbing (*guide respon*), yaitu tahap awal belajar keterampilan lebih kompleks, meliputi peniruan gerak yang dipertunjukkan kemudian mencoba-coba.
- d) Mekanisme (*mechanism*), yaitu gerakan penampilan yang melukiskan proses di mana gerak yang telah dipelajari, kemudian diterima menjadi kebiasaan sehingga dapat ditampilkan dengan penuh percaya diri.
- e) Respon nyata kompleks (*complex over respons*), yaitu penampilan gerakan secara mahir dalam bentuk gerakan yang rumit, aktivitas motorik berkadar tinggi.
- f) Penyesuaian (*adaptation*), keterampilan yang telah dikembangkan sehingga tampak dapat mengolah gerakan dan menyesuaikan dengan tuntutan dan kondisi yang khusus dalam suasana yang lebih probematis.
- g) Penciptaan (*origination*), yaitu penciptaan pola gerakan baru yang sesuai dengan situasi dan masalah tertentu sebagai kreativitas.

Dari keterangan tersebut dapat diambil kesimpulan aspek kognitif merupakan hasil belajar yang berhubungan dengan pengetahuan atau ingatan, pemahaman, aplikasi, analisis, sintesis, dan evaluasi. Aspek afektif berhubungan dengan sikap, minat, konsep diri, nilai dan moral, sedangkan aspek psikomotor berhubungan dengan hasil belajar keterampilan dan kemampuan bertindak.

Oleh karena itu penilaian pembelajaran keterampilan tidak hanya pada hasil atau produk keterampilan yang dibuat saja, tetapi juga serangkaian proses pembuatannya karena dalam pembelajaran keterampilan kompetensi dasar meliputi seluruh aspek kegiatan, produksi, dan refleksi. Untuk melihat hasil kompetensi siswa melalui unjuk kerja seperti dalam Depdiknas (2006:95) mengemukakan penilaian unjuk kerja merupakan penilaian yang dilakukan dengan mengamati kegiatan peserta didik dalam melakukan sesuatu. Penilaian unjuk kerja perlu mempertimbangkan hal-hal berikut :

- a) Langkah-langkah kinerja yang diharapkan dilakukan peserta didik untuk menunjukkan kinerja dari suatu kompetensi.
- b) Kelengkapan dan ketepatan aspek yang akan dinilai dalam kinerja tersebut.
- c) Kemampuan-kemampuan khusus yang diperlukan untuk menyelesaikan tugas.
- d) Upaya kemampuan yang akan dinilai tidak terlalu banyak sehingga semua dapat diamati.
- e) Kemampuan yang akan dinilai diurutkan berdasarkan urutan yang akan diamati.

Teknik penilaian unjuk kerja dapat menggunakan daftar cek (*check list*) maupun skala penilaian (*rating scale*). Dengan menggunakan daftar cek, peserta didik mendapat nilai bila criteria penguasaan kompetensi tertentu dapat diamati oleh penilai. Kelemahan

cara ini adalah penilai hanya mempunyai dua pilihan mutlak, misalnya benar-salah, baik-tidak baik, sehingga tidak terdapat nilai tengah , namun daftar cek lebih praktis digunakan mengamati subjek dalam jumlah besar. Penilaian unjuk kerja yang menggunakan skala penilaian memungkinkan penilai memberi nilai tengah terhadap penguasaan kompetensi tertentu, karena pemberian nilai secara kontinum dimana pilihan kategori nilai lebih dari dua. Skala penilaian terentang dari tidak sempurna sampai sangat sempurna, misalnya 1 = tidak kompeten, 2 = cukup kompeten, 3 = kompeten, dan 4 = sangat kompeten (Depdiknas, 2006:96).

b. Menjahit Busana *Tailoring*

Menjahit Busana *Tailoring* merupakan salah satu kompetensi dasar pada mata pelajaran membuat busana wanita. Membuat busana wanita merupakan mata pelajaran program produktif yang terdapat pada bidang keahlian Tata Busana. Pembuatan busana *tailoring* ini diwujudkan dalam bentuk blazer, hal ini penting dan harus dikuasai oleh siswa kelas XI jurusan Tata Busana di SMK Negeri 2 Nganjuk. Standar Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring* pada silabus Busana Butik kelas XI SMK Negeri 2 Nganjuk (terlampir).

Menurut Ernawati (2008:357) menjahit merupakan proses dalam menyatukan bagian-bagian kain yang telah digunting berdasarkan pola. Sedangkan busana merupakan segala sesuatu yang dipakai mulai dari kepala sampai ujung kaki yang memberi kenyamanan dan

menampilkan keindahan bagi sipemakai (Ernawati, 2008:24). Busana merupakan segala sesuatu yang kita pakai mulai dari ujung rambut sampai ke ujung kaki, dimana mencakup busana pokok, pelengkap dan tata riasnya (<http://dahlanforum.wordpress.com>). Pada penelitian menjahit busana tailoring ini, peneliti melakukan penelitian di kelas XI 1 busana pada pembelajaran membuat busana wanita, yang dipraktekkan membuat blaser.

Menurut Goet Poespo (2009:7) blazer merupakan sebuah tipe jas yang memiliki kelepak kerah (*lapel*), bentuk kerah menggulung (*rolled collar*), dan lengan baju lurus tanpa manset. Dibawah ini adalah disain blaser yang akan dipraktekkan sebagai busana tailoring pada kelas XI 1 busana pada pembelajaran busana wanita:

Gambar 1. Disain blazer



Sumber : job sheet SMK N 2 Nganjuk

Menurut Mally Maelah (2010:1) busana *tailoring* ini dibuat dari bahan yang berkualitas baik, seperti wol atau sejenisnya. Pada proses pembuatannya memerlukan kehalusan, kerapihan, kekuatan jahitan, penggunaan lapisan serta banyak menggunakan keterampilan tangan. Pembuatan busana *tailoring* memerlukan kesabaran dan ketekunan dalam bekerja untuk menghasilkan busana yang rapih dan bagus. Menjahit busana *tailoring* menurut Linda Stannard (2011: 259):

Tailoring is an approach to garment sewing that relies on special materials and techniques to mold the fabric into a three dimensional garment.

Menurut Mally Maelah (2010:2) teknik penyelesaian menjahit busana *tailoring* sebagai berikut: (1) Teknik menjahit busana *tailoring* menggunakan kampuh terbuka; (2) Pada busana *tailoring* pelapis yang digunakan untuk kelepak atau rever dan kerah bawah yaitu pelapis yang terbuat dari rambut kuda/bubat atau kupner; (3) Penggunaan vuring tertutup; (4) Bahan dasar bagian muka dilapisi kain gula dan kupner, pada bagian belakang kira-kira setengah badan dilapisi kain gula. Sedangkan menurut Goet Poespo (2009:7)

Tailoring adalah Suatu metode menjahit busana yang hasilnya akan lebih kuat daripada menjahit tradisional. *Tailoring* biasanya diterapkan pada jahitan untuk mantel (*coat*), jas (*jacket*), dan blaser (*blazer*). Pakaian tersebut biasanya cukup mahal, baik membeli maupun membuatnya pada penjahit.

Dari uraian tersebut dapat diambil kesimpulan menjahit busana *tailoring* merupakan proses dalam menyatukan bagian-bagian kain yang telah digunting berdasarkan pola busana yang diselesaikan

dengan suatu metode menjahit busana yang memperhatikan kehalusan, kerapian, kekuatan jahitan, menggunakan kambuh terbuka, menggunakan vuring tertutup dan bahan lapisan kain gula dan kupner, yang biasanya diterapkan pada jahitan mantel, jas dan blaser.

Berdasarkan Silabus Kompetensi Kejuruan Tata Busana SMK Negeri 2 Nganjuk dijabarkan dari tahapan kompetensi dasar yang harus dikuasai oleh siswa dari mata pelajaran membuat busana wanita antara lain: (1) mengelompokkan macam-macam busana wanita; (2) memotong bahan; (3) menjahit busana wanita; (4) menyelesaikan busana dengan jahitan tangan; (5) menghitung harga jual; (6) melakukan pengepresan.

Pada penelitian tindakan kelas ini, peneliti melakukan penelitian di kelas XI 1 busana dengan jumlah siswa sebanyak 28 siswa. Pada metode penelitian teori dalam kompetensi dasar menjahit bagian-bagian busana adalah:

1) Persiapan alat dan bahan.

Menyiapkan alat-alat jahit yang diperlukan seperti mesin jahit yang siap dipakai yang telah diatur jarak setikannya, jarum tangan, jarum pentul, pendedel, seterika dan sebagainya. Bahan-bahan yang telah dipotong beserta bahan penunjang atau pelengkap yang sesuai dengan desain.

Bahan busana terdiri dari potongan bahan utama, potongan vuring dan potongan bahan pelapis. Menurut Winarti (2000:2)

bahan utama busana tailoring adalah bahan yang digunakan untuk membuat busana tailoring pada bagian luar. Menurut Goet Poespo (2009:30) bahan furing/ pelapis adalah bahan yang digunakan untuk menutupi konstruksi bagian dalam. Bahan furing harus bisa dipakai seumur dengan bahan utama busananya.

Sedangkan lapisan adalah bahan untuk menambah kehangatan pada sebuah mantel, jas, dan blaser (Goet Poespo, 2009:29). Menurut Goet Poespo (2009:23) bahan lapisan juga berfungsi untuk memberi bentuk pada bagian-bagian tertentu pada mantel, jas, dan blaser.

2) Pelaksanaan menjahit

Dalam pelaksanaan menjahit untuk mendapatkan hasil yang berkualitas hendaklah mengikuti prosedur kerja yang benar dan tepat disesuaikan dengan desain.

Menurut Ernawati (2008:358) tujuan menjahit adalah untuk membentuk sambungan jahitan dengan mengkombinasikan antara penampilan yang memenuhi standart proses produksi yang ekonomis. Teknik jahit yang dipakai hendaklah disesuaikan dengan desain serta bahan busana itu sendiri. Langkah-langkah yang dilakukan dalam menjahit busana tailoring sesuai desain adalah:

a) *Pressing* lapisan pada bahan utama

Dalam pembuatan blaser ini mengepres dilakukan pada bahan utama. Adapun langkah-langkah pengepresan dengan menggunakan setrika uap (Goet Poespo, 2009:25) yaitu:

- (1) Setrika dihangatkan terlebih dahulu, pada indikasi “*wool*” diatur mennggunakan penguapan.
- (2) Setrikakan dengan uap pada bahan busananya terlebih dahulu untuk sedikit mengerutkan bahannya.
- (3) Pola diletakkan kembali diatas bahan busana untuk memastikan bahwa bahannya tidak berubah bentuk.
- (4) Lapisan singkapnya diletakkan pada bagian yang ber perekat dibawah, menghadap bagian buruk bahan busana.
- (5) Apabila tidak memiliki setrika uap, maka sebagai penggantinya gunakan sepotong bahan yang sudah dibasahi terlebih dahulu dan pastikan cukup lembab untuk merekat secara rata.
- (6) Disetrika dengan cara ditekan memakai kedua belah tangan, rekatkan selama lima detik lagi. Setrikanya diluncurkan sedikit, kemudian tekan lagi selama lima detik lagi, luncurkan, dan seterusnya. Pastikan sudah cukup melekat, jika terlalu lama kemungkinan akan terpisah lagi kerekatannya karena kainnya mengering.
- (7) Harus sabar. Selalu tunggu bagian-bagian yang direkat menjadi dingin terlebih dahulu sebelum memindahkan.

b) Menjahit garis *princes* belakang

Didalam pembuatan busana tailoring, garis princess yang digunakan bisa garis *princes* dari bahu atau dari tengah kerung lengan. Pada praktek membuat busana wanita ini menggunakan princess dari bahu.

Sebelum dijahit jelujur terlebih dahulu kemudian baru dijahit garis *princes* sesuai dengan tanda. Hal ini untuk menghasilkan jahitan yang rapi.

c) Menjahit saku *passepoille*

Saku *passepoille* merupakan saku yang pada bagian lubangnya diselesaikan dengan kumai bahan serong, menurut Tini Sekartini (2000:10) langkah-langkah membuat saku *passepoille*, adalah:

- (1) Bahan disiapkan, dua helai kumai serong selebar telapak tangan +2cm (± 18 cm) dan panjang ± 5 cm.
- (2) Menjahit kedua helai lapisan kumai serong dari bahan utama.
- (3) Tempat yang telah anda beri tanda digunting untuk lebarnya saku.
- (4) Lapisan bawah dibalik dan atas kampuhnya di buka dan distrika.
- (5) Kedua segi tiga dijahit di ujung saku.
- (6) Buat lapisan *passepoille* dari bahan utama, kemudian dipasang pada kain saku yang sudah melekat pada *passepoille* saku.
- (7) Bahan vuring dijahit dari dalam, ditempat menjahit *passepoille*, sehingga jahitan bertumpuk, dan jahit sekeliling hingga menutup pinggir lapisan.

d) Menjahit *princes* depan

Menjahit *princes* depan sama seperti pada bagian belakang.

e) Menyelesaikan lubang kancing *passepoille*

Rumah kancing *passepoille* biasanya dipakai untuk belahan busana kerja wanita dan pria, atau untuk busana yang terbuat dari bahan-bahan yang agak tebal seperti polyester, wool atau bahan campuran. Lebar bis lubang kancing berkisar antara 0,4-0,5 cm, bis dibuat dari bahan yang sama dengan memakai bahan serong (Ernawati, 2008: 136-137). Adapun langkah-langkah membuat lubang kancing *passepoille*, adalah:

- (1) Tempat rumah kancing ditentukan terlebih dahulu dan kumai serong didempetkan tepat di atas tanda dengan posisi bagian baik pakaian keatas, kumai serong diletakkan bagian baik menghadap bagian baik busana sesuai dengan ukuran panjang lobang kancing (garis tengah kancing) dan ditambah 3cm.
- (2) Tanda panjang dipindahkan dan lebar lubang kancing kebaan busana.
- (3) Sisi sebelah atas dan sisi sebelah bawah belahan dijelujur dan dijahit mesin.
- (4) Garis tengah belahan digunting dengan cara menggunting garis-garis tengah mulai dari tengah sampai 0,8 cm sebelum ujung sampai kedua ujung dan dari sini di gunting arah diagonal menuju sudut.
- (5) Bis dibalik ke dalam pakaian dan lebar bis dirapikan, kemudian belahan dirapatkan dengan tusuk balut.
- (6) Guntingan sudut segitiga dijahit pada baagian dalam pakaian lalu di stik mesin, garis lebar bis pada kedua sisinya dari baagian luar pakaian.
- (7) Celahan digunting pada lapisan belahan bagian dalam pakaian sama lebar dengan lebar lubang kancing, kemudian jahit dengan tusuk balut.

Sedangkan menurut Lili Masyariati (2000:19) rumah kancing *passepoille* dapat diselesaikan dengan berbagai cara, pada teori ini membahas penyelesaian lubang kancing *passepoille* dengan dua helai kumai serong. Adapun langkah-langkahnya, adalah:

- (1) Rumah kancing ditentukan terlebih dahulu, lebar bis rumah kancing 0,5cm, panjang kancing 2,5cm.
- (2) Dua helai kumai serong disiapkan masing-masing ukuran panjang 5cm, lebar 2,5cm.
- (3) Kumai serong dilipat menjadi dua, kemudian letakkan tepat diatas tanda rumah kancing dengan posisi tepi kain tepat diatas garis tengah rumah kancing. Kemudian jelujur sepanjang rumah kancing.
- (4) Mulailah menjahit dengan mesin jahit
- (5) Garis tengah dipotong dengan membentuk diagonal pada ujung rumah kancing.

- (6) Kumai serong dimasukkan melalui celah rumah kancing, jadikan lipatan pada celah rumah kancing hingga membentuk bis
- (7) Sudut rumah kancing diselesaikan dan dirapikan bagian dalamnya.
- f) Menjahit bahu (bahan utama dan furing)

Menjahit bahu dilakukan dengan cara menghubungkan atau menjahit sisi badan muka dan belakang sesuai tanda yang sudah ada, kemudian kampuhnya dibuka dan disetrika

- g) Menjahit lapisan dengan furing bagian depan dan belakang
- h) Menjahit kerah

Menjahit kerah dilakukan tidak sama seperti memasang kerah busana biasa yang kita lakukan, biasanya sebelum kerah dipasangkan pada leher terlebih dahulu kerah tersebut sudah kita bentuk sudah dijahit bagian atas dan juga sudah diseterika.

Menurut Wancik (2006:85) pemasangan kerah (bagian atas dan bagian bawah) dipasang terlebih dahulu pada leher, terakhir baru disatukan bagian tepinya. Adapun langkah-langkah memasang kerah, adalah:

- (1) Kerah dipasang sebelah bawah, pada garis kerung leher dijahit sebelah luar. Kelepak kanan dijelujur pada bagian atas sebelah kiri.
- (2) Tiras pinggir kerah dilipat bagian kelepak kedalam, hingga terpadu dengan kain kelepaknya.
- (3) Kain kerah dilipat menutupi garis kerung leher bagian dalam mulai dari lipatan kain kerah yang sudah terpadu dengan kelepak kiri dan kanan, di jahit dengan tusuk soom. Bagian tersebut diselesaikan dengan sangat halus, hingga benang soomnya tidak kelihatan sama sekali.

i) Menjahit sisi badan (bahan utama dan furing)

Menjahit sisi badan ini sesuai dengan tanda yang sudah ada (tanda rader).

j) Menjahit lengan

Menurut Wancik (2006:85) langkah-langkah menjahit lengan bahan utama dan furing adalah:

- (1) Kampuh lengan disetrika hingga menjadi kampuh terbuka. Bagian keliman bawah diselesaikan dengan tusuk soom.
- (2) Pada keliman bawah dipasang kain lapisan (lebar \pm 7cm), kemudian dilipat sesuai tanda keliman.
- (3) Bagian bawah furing lengan sesuai tanda yang ada (y). Kemudian balik dan gabungan furing dengan bahan utama, sehingga bahan utama lengan berada di dalam furing. Ujung keliman furing di atur lebih pendek 1cm-2cm dari keliman bahan utama lengan, kemudian di selesaikan dengan tusuk soom.

k) Menurut Wancik (2008:86) langkah-langkah menjahit kerung

lengan bahan utama dan menjahit kerung lengan furing, adalah:

- (1) Puncak lengan dijahit kasar 1cm dari pinggir tiras dengan mesin. Benang atas atau bawah ditarik sehingga berkerut, tetapi jangan ada yang terlipat.
- (2) Lengan disetrika dari siku sampai keliman bawah hingga pipih. Jahitan kampuh depan ada di dalam dan bagian siku hingga pangkal lengan tetap licin dan membulat.
- (3) Lengan bahan utama dipasang pada kerung lengan badan. Patahan lengan depan diatur, hingga berada tepat di tengah saku.
- (4) Pangkal lengan dijahit pada bagian yang dijelujur. Jelujur sekeliling lengan hingga menembus furing yang ada dibawahnya, agar bahan utama dan furingnya tidak kendur.
- (5) Furing diatur hingga menutupi kerung lengan dan diselesaikan dengan tusuk selip.

Menurut Adele P. Margolis (1974:138) langkah-langkah menjahit kerung lengan, adalah :

- (1) *Stitch underarm sleeve seam. Press it open.*
- (2) *Gather the cap from the front notch to the back notch. Place the second row $\frac{1}{4}$ inch away in the seam allowance. Pull up the gathering until the sleeve cap cups over your hooked fingers. Don't worry that you are pulling up too much cap for the armhole. Adjustments can be made as the sleeve is being set.*
- (3) *With right sides together, insert the sleeve into the armhole.*
- (4) *Start the setting at the shoulder. Match the shoulder seam of the bodice with the shoulder marking of the sleeve cap.*
- (5) *Working down on each side, distribute the fullness evenly across the cap down to the notches.*
- (6) *Pin underarm into the armhole matching the underarm seam of both sleeve and bodice.*

Berdasarkan penjelasan diatas, langkah-langkah menjahit kerung lengan, adalah :

- (1) Pada kampuh puncak lengan dijahit kasar dua setikan mesin, diatas tanda rader dan dibawah rader dengan mesin. Benang atas atau bawah ditarik sehingga berkerut.
- (2) Lengan disetrika dari siku sampai keliman bawah hingga pipih.
- (3) Lengan bahan utama dipasang pada kerung lengan badan.
- (4) Mulai memasang lengan dari garis tengah bahu, antara kelung lengan dan lengan disamakan pada garis kampuhnya.

- (5) Jelujur sekeliling lengan hingga menembus yang ada dibawahnya sebelum mulai menjahit dengan mesin.

1) Melekatkan *padding* pada bahu

Menurut Catri Sumaryati (2000:2) bantal bahu atau padding adalah bahan pengisi pada busana yang mempunyai dua tujuan, pertama karena mode (fashion) dan yang kedua adalah karena tujuan tertentu yaitu supaya memberi kesan bahu datar atau lebar dan menutupi bahu yang miring. Bantal bahu dapat dibuat sendiri dari spon atau kapas yang dibentuk.

Cara memasang bantalan *padding*, yaitu dilakukan setelah memberi tanda antara garis bahu dengan pertengahan bantal bahu atau sepertiga bagian balakang dan bagian kerung lengan dilebihkan $\pm 1.3\text{cm}$.

Menurut Goet Poespo (2009:92) langkah-langkah menjahit sebuah *padding*, adalah:

- (1) Bagian dalam jas dibalik keluar dan *padding* diletakkan diatas jas, menyesuaikan batas jahitan pundak. Ganjal pundak agak dikeluarkan antara 0,5 cm – 1cm dari kepala lengan baju konvensional dan bertambah sampai dengan 2.5cm untuk kepala lengan baju yang berploi atau memakai kupnat. Jarumi pada tempatnya.
- (2) Jas dibalik pada bagian baik, ganjal pundak diratakan pada tempatnya, letakkan dan kuatkan dengan jarum. Ini adalah satu-satunya jalan untuk memastikan bahwa ganjal pundak akan pas pada kurva didalam dan tampak halus ketika anda memakai jas. Cobalah bajunya untuk memastikan ketepatan letak ganjal pundak.
- (3) Pada bagian buruk dibalik dan ganjal pundak disetik longgar pada lapisan singkap dalam (pastikan setikan-setikannya supaya tidak kelihatan pada bagian baik jas) dan pada kampuh jahit kerung lengan.

m) Penyelesaian bawah blaser.

Menurut Wancik (2008:82) penyelesaian ini bisa dijahit dengan mesin atau dengan tusuk selip, adapun langkah-langkahnya adalah :

- (1) Keliman badan bagian bawah dilipat ke dalam, pinggir vuring bawah dilipat menutup sepanjang keliman bawah.
- (2) Lipatan bawah lining di atur lebih naik 1cm dari pinggir keliman bawah jas.
- (3) Keliman lining dijahit dengan tusuk soom. Jahitannya dirapikan agar tidak terlihat dan furing dapat diangkat.

n) Pemasangan kancing

Adapun langkah- langkah kerja memasang kancing dengan tangkai (Goet Poespo, 2009:103), adalah :

- (1) Kancing dijahit di atas lembaran sebuah tusuk gigi.
- (2) Tusuk gigi dipindahkan dan lilitkan benang sekitar tangkai kancing 5- 10 kali. Talikan
- (3) Gunakan sebuah kancing plastik sebagai penolong yang bisa enambah kekuatan.

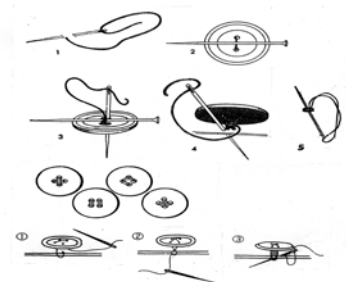
Menurut Adele P. Margolis (1974:166) langkah-langkah memasang kancing, adalah :

- (1) *Use a not-too-long single thread. Double thread tend to pull unevenly. Use buttonhole twist, heavy-duty thread, or thread that has been drawn through beeswax to strengthen it and prevent knitting.*
- (2) *Fasten the thread with several tiny backtitches on the rigght side at position indicated for the button.*

- (3) *Place a matchtick, tootpick, or thick pin (or any similar object)over the button.*
- (4) *Bring the needle up through one hole and down throygh a second hole.*
- (5) *Remove the matchstick and raise the button to the top of the stitches.*
- (6) *With the thread arround the stitches to form the stem. Start the winding right under the button and end it near the fabricc where it can be anchored with several tiny backstitches.*

Berdasarkan penjelasan diatas, cara memasang kancing adalah

- (1) Gunakan benang yang tidak terlalu panjang. Dua benang yang tidak merata. Gunakan jarum yang kuat.
- (2) Ikatkan jarum dengan beberapa tusukan dibelakan bahan.
- (3) Tempatkan sebuah batang korek, tusuk gigi, atau jebitan tebal diatas lubang kancing.
- (4) Bawalah jarum keatas dan kebawah dengan melalui lubang kancing.
- (5) Lepaskan batang korek api dan lain-lain dan naikan kancing keatas jahitan, kemudian putar benang dibawah kancing untuk membentuk batang.



Gambar 2: cara pemasangan kancing lubang dua dan empat

- o) Pressing disetiap proses langkah kerja.

2. Pembelajaran

a. Pengertian Pembelajaran

Menurut Jamal Ma'mur (2011:17) pembelajaran merupakan salah satu unsur penentu baik tidaknya lulusan yang dihasilkan oleh suatu sistem pendidikan. Pembelajaran yang baik, cenderung menghasilkan lulusan dengan hasil belajar yang baik pula, demikian pula sebaliknya. Pembelajaran yang diidentikkan dengan kata “mengajar” berasal dari kata dasar “ajar” yang berarti petunjuk yang diberikan kepada orang supaya diketahui (diturut) ditambah dengan awalan “pe” dan akhiran “an” menjadi “pembelajaran”, yang berarti proses, perbuatan, cara mengajar atau mengajarkan sehingga anak didik mau belajar (<http://elmuttaqie.wordpress.com>).

Menurut Oemar Hamalik (2010:35) pembelajaran adalah suatu kombinasi yang tersusun meliputi unsur-unsur manusiawi, material, fasilitas, perlengkapan, dan prosedur yang saling mempengaruhi mencapai tujuan pembelajaran. Dalam kegiatan pembelajaran terdapat komponen yang saling mendukung, yaitu tujuan pembelajaran, siswa, guru, metode pembelajaran, media pembelajaran, penilaian dan situasi pembelajaran (Oemar Hamalik, 2001:54). Gulo mendefinisikan pembelajaran sebagai sebagai usaha untuk menciptakan sistem lingkungan yang mengoptimalkan kegiatan belajar, (Sugihartono, 2007: 80).

Bigg membagi konsep pembelajaran dalam 3 pengertian, (Sugihartono, 2007:80-81) yaitu:

- 1) Pembelajaran dalam Pengertian Kuantitatif, berarti penularan pengetahuan dari guru kepada murid.
- 2) Pembelajaran dalam pengertian Institusional, berarti penataan segala kemampuan mengajar sehingga dapat berjalan efisien.
- 3) Pembelajaran dalam Pengertian Kualitatif, berarti upaya guru untuk memudahkan kegiatan belajar siswa.

Dari berbagai pengertian pembelajaran di atas dapat disimpulkan bahwa pembelajaran merupakan segala upaya yang dilakukan dengan sengaja oleh pendidik sebagai usaha untuk menciptakan sistem lingkungan yang mengoptimalkan kegiatan belajar yang dapat menyebabkan peserta didik melakukan kegiatan belajar.

b. Komponen-komponen Pembelajaran

Di dalam proses pembelajaran terdiri dari beberapa komponen yang satu sama lain saling berinteraksi. Komponen-komponen tersebut adalah tujuan pembelajaran, materi pembelajaran, metode atau strategi pembelajaran, media dan evaluasi (Wina Sanjaya, 2006:56). Sedangkan menurut Dimiyati dan Moedjiono (2006:23) komponen-komponen proses belajar mengajar adalah peserta didik, guru, tujuan pembelajaran, materi/ isi, metode, media dan evaluasi.

Menurut (Oemar Hamalik, 2001: 54) dalam kegiatan pembelajaran terdapat komponen yang saling mendukung, yaitu tujuan

pembelajaran, siswa, guru, metode pembelajaran, media pembelajaran, penilaian dan situasi pembelajaran. Komponen- komponen tersebut harus dapat dikelola agar proses pembelajaran dapat berjalan dengan baik.

Dari penjelasan diatas, maka komponen-komponen pembelajaran sebagai berikut:

1) Tujuan pembelajaran

Menurut Wina Sanjaya (2006:57) tujuan pembelajaran merupakan komponen utama yang sangat penting dalam sistem pembelajaran. Tujuan pembelajaran merupakan komponen pertama yang harus ditetapkan dalam proses pengajaran berfungsi sebagai indikator keberhasilan pengajaran. Tujuan ini pada dasarnya merupakan rumusan tingkah laku dan kemampuan yang harus dicapai dan dimiliki siswa setelah ia menyelesaikan pengalaman dan kegiatan belajar dalam proses pembelajaran, (Nana Sudjana, 2010:30).

Dalam Permendiknas RI No. 52 Tahun 2008 sebagaimana dikemukakan Akhmad Sudrajat tentang Standar Proses disebutkan bahwa tujuan pembelajaran memberikan petunjuk untuk memilih isi mata pelajaran, menata urutan topik-topik, mengalokasikan waktu, petunjuk dalam memilih alat-alat bantu pengajaran dan prosedur pengajaran, serta menyediakan ukuran (standar) untuk mengukur prestasi belajar siswa.

Dari penjelasan di atas dapat dijelaskan bahwa tujuan pembelajaran adalah suatu rancangan yang ditetapkan untuk mengukur pencapaian hasil belajar peserta didik. Berkaitan dengan penelitian ini tujuan pembelajaran untuk kompetensi menjahit busana *tailoring* yaitu; (a) siswa dapat mengepres lapisan pada busana *tailoring* (b) siswa dapat menyelesaikan jahitan dengan mesin pada busana *tailoring* dan (c) siswa dapat menyelesaikan jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*.

2) Peserta didik/ Siswa

Peserta didik merupakan suatu komponen masukan dalam sistem pendidikan, yang selanjutnya diproses dalam proses pendidikan, sehingga menjadi manusia yang berkualitas sesuai dengan tujuan pendidikan nasional, (Oemar hamalik, 2008:7). Menurut undang-undang No.20 tentang sistem Pendidikan Nasional, peserta didik adalah anggota masyarakat yang berusaha mengembangkan potensi diri melalui proses pembelajaran yang tersedia pada jalur, jenjang, dan jenis pendidikan tertentu.

Berdasarkan penjelasan di atas dapat dikemukakan bahwa peserta didik adalah seseorang yang mengembangkan potensi dalam proses pendidikan, sehingga menjadi manusia yang berkualitas. Berkaitan dengan penelitian ini peserta didik dalam menjahit busana *tailoring* adalah siswa kelas XI bidang keahlian Busana di SMK N 2 Nganjuk.

3) Guru

Menurut Oemar Hamalik (2008:9) guru atau tenaga kependidikan merupakan suatu komponen yang penting dalam penyelenggaraan pendidikan, yang bertugas menyelenggarakan kegiatan mengajar, melatih, meneliti, mengembangkan, mengelola, dan memberikan pelayanan teknis dalam bidang pendidikan. Guru mempunyai keterampilan menyusun perencanaan/ persiapan pembelajaran yang bersumber dari GBPP, (Nana Sudjana, 2010:9).

Berdasarkan penjelasan di atas dapat dikemukakan bahwa guru adalah seseorang yang memegang peranan penting dalam perencanaan/ persiapan pembelajaran dan memberikan pelayanan teknis dalam bidang pendidikan. Berkaitan dengan penelitian ini guru dalam mata pelajaran membuat busana wanita adalah guru yang berkompeten dibidangnya, tentunya yang bisa membimbing siswa dalam menjait busana *tailoring*.

4) Metode

Metode adalah komponen yang juga mempunyai fungsi yang sangat menentukan, (Wina Sanjaya, 2006:58). Sedangkan menurut Nana Sudjana (2010:30) metode adalah cara yang dipergunakan guru dalam mengadakan hubungan dengan siswa pada saat berlangsungnya pembelajaran.

Menurut Nana Sudjana (2010:77-89) metode pembelajaran yang sampai saat ini masih banyak digunakan dalam proses pembelajaran, sebagai berikut:

a) Metode ceramah

Ceramah adalah penuturan bahan pelajaran secara lisan. Metode ceramah ini sebagai proses penyampaian informasi dengan jalan menuturkan sekelompok materi secara lisan.

b) Metode tanya jawab

Metode tanya jawab adalah metode mengajar yang memungkinkan terjadinya komunikasi langsung yang bersifat *two way traffic* sebab pada saat yang sama terjadi dialog antara guru dan siswa.

c) Metode diskusi

Diskusi pada dasarnya adalah tukar menukar informasi, pendapat, dan unsur-unsur pengalaman secara teratur dengan maksud untuk mendapat pengertian bersama yang lebih jelas dan lebih teliti tentang sesuatu.

d) Metode tugas belajar

Tugas tidak sama dengan pekerjaan rumah, tetapi jauh lebih luas. Tugas bisa dilaksanakan di rumah, di sekolah, di perpustakaan, dan di tempat lainnya. Metode tugas ini untuk merangsang anak untuk aktif belajar.

e) Metode kerja kelompok

Metode kerja kelompok merupakan bekerja dalam situasi kelompok mengandung pengertian siswa dalam satu kelas dipandang sebagai satu kesatuan (kelompok) tersendiri ataupun ataupun dibagi atas kelompok-kelompok kecil.

f) Metode demonstrasi

Metode demonstrasi merupakan metode mengajar yang sangat efektif, sebab membantu siswa untuk mencapai jawaban dengan usaha sendiri berdasarkan fakta (data) yang benar.

g) Metode sosio drama

Metode sosio drama merupakan metode yang pada dasarnya mendramatisasikan tingkah laku dalam hubungannya dengan masalah sosial.

h) Metode mengajar yang lain,

Metode mengajar yang lainnya seperti problem solving, latihan, manusia sumber, survai masyarakat, dan metode simulasi.

Dari penjelasan di atas dapat dijelaskan bahwa ada beberapa metode pembelajaran, oleh karena itu setiap guru perlu memahami secara baik peran dan fungsi metode dalam pelaksanaan proses pembelajaran. Dalam menjahit busana

tailoring ini perlu diadakan variasi metode dalam penyampaian materi pembelajaran, yaitu metode ceramah, metode kelompok, dan metode tugas.

5) Materi/ isi

Menurut Wina Sanjaya (2006:58) materi merupakan inti dalam proses pembelajaran. Artinya sering terjadi proses pembelajaran diartikan sebagai proses penyampaian materi. Hal ini bisa dibenarkan manakal tujuan utama dalam pembelajaran adalah penguasaan materi pembelajaran.

Materi pelajaran biasanya tergambarkan dalam buku teks, sehingga sering terjadi proses pembelajaran adalah penyampaian materi yang ada dalam buku. Dalam penelitian ini materi pelajaran yang diajarkan adalah mengepres lapisan, menjahit dengan mesin, menyelesaikan dengan tangan pada menjahit busana *tailoring*.

6) Media

Menurut Wina Sanjaya (2006:58) media adalah alat dan sumber, walaupun fungsinya sebagai alat bantu, akan tetapi memiliki peran yang tidak kalah pentingnya. Dalam kemajuan teknologi seperti sekarang ini memungkinkan siswa dapat belajar dari mana saja dan kapan saja dengan memanfaatkan hasil-hasil teknologi. Oleh karena itu, peran dan tugas guru bergeser dari peran sebagai sumber belajar menjadi peran sebagai pengelola

sumber belajar. Melalui penggunaan berbagai sumber itu diharapkan kualitas pembelajaran akan semakin meningkat.

Berkaitan dengan penelitian ini media yang digunakan berupa *hand out*, *jobsheet*, dan benda jadi blaser.

7) Evaluasi

Menurut Wina Sanjaya (2006:59) evaluasi merupakan komponen terakhir dalam pembelajaran. evaluasi bukan saja berfungsi untuk melihat keberhasilan siswa dalam proses pembelajaran, tetapi juga berfungsi sebagai umpan balik bagi guru atas kinerjanya dalam pengelolaan pembelajaran.

Melalui evaluasi kita dapat melihat kekurangan dalam pemanfaatan berbagai komponen sistem pembelajaran. menentukan dan menganalisis semua komponen pembelajaran akan dapat membantu kita dalam memprediksi keberhasilan proses pembelajaran. Berkaitan dengan penelitian ini evaluasi kompetensi menjahit busana *tailoring* dinilai dari aspek kognitif, afektif dan psikomotor. Aspek kognitif diukur dengan menggunakan tes, aspek afektif melalui lembar observasi, dan aspek psikomotor melalui tes unjuk kerja.

c. Pembelajaran yang Efektif dan Efisien

Menurut kamus besar bahasa Indonesia, kata efektif berarti ada efeknya (akibatnya, pengaruhnya, kesannya). Sedangkan definisi dari kata efektif yaitu suatu pencapaian tujuan secara tepat atau memilih

tujuan-tujuan yang tepat dari serangkaian alternatif atau pilihan cara dan menentukan pilihan dari beberapa pilihan lainnya. Efektifitas bisa juga diartikan sebagai pengukuran keberhasilan dalam pencapaian tujuan-tujuan yang telah ditentukan. Misalnya jika suatu pembelajaran dapat selesai dengan pemilihan cara-cara yang sudah ditentukan, maka cara tersebut adalah benar atau efektif.

Sedangkan arti kata efisien menurut kamus besar bahasa Indonesia yaitu tepat atau sesuai untuk mengerjakan (menghasilkan) sesuatu (dengan tidak membuang-buang waktu, tenaga, biaya), mampu menjalankan tugas dengan tepat dan cermat, berdaya guna, bertepatan guna. Sedangkan efisiensi adalah penggunaan sumber daya secara minimum guna pencapaian hasil yang optimum. Efisiensi menganggap bahwa tujuan-tujuan yang benar telah ditentukan dan berusaha untuk mencari cara-cara yang paling baik untuk mencapai tujuan tujuan tersebut. Efisiensi hanya dapat dievaluasi dengan penilaian-penilaian relatif, membandingkan antara masukan dan keluaran yang diterima. Misalnya suatu pekerjaan dapat dikerjakan dengan cara A dan cara B. Untuk cara A dapat dikerjakan selama 1 jam sedangkan cara B dikerjakan dengan waktu 3 jam. dengan begitu dengan cara A (cara yang benar) baru bisa dikatakan cara yang efisien bila dibandingkan dengan cara B.

(<http://pusatbahasa.diknas.go.id/kbbi/index.php>)

Menurut Jamal (2011:93) pembelajaran yang efektif adalah guru dapat menyampaikan tujuan pembelajaran dan siswa mencapai kompetensi yang diharapkan. Efisien dapat berarti bekerja secara tepat atau sesuai untuk menghasilkan sesuatu dengan pengeluaran usaha dan biaya yang kecil, tanpa membuang uang atau usaha atau waktu. Efisiensi merupakan perbandingan terbaik antara suatu kegiatan dan hasilnya.

Pembelajaran yang efektif dan efisien ini harus mencakup Standar Kompetensi (SK), Kompetensi Dasar (KD), dan Standar Kompetensi Lulus (SKL) dengan harapan siswa dapat meresap semua materi yang disampaikan oleh guru.

(<http://aniknhy83.blogspot.com/2010/pembelajaran-efektif-dan-efisien>)

Dari penjelasan diatas, maka pada pelaksanaan pembelajaran yang efektif dan efisien adalah hal yang sangat penting dalam suatu pembelajaran, dengan menggunakan model pembelajaran yang tepat tanpa membuang waktu, tenaga dan biaya yang diterapkan sehingga mencapai tujuan pembelajaran dengan baik. Oleh karena itu dalam meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* dibutuhkan model pembelajaran yang efektif dan efisien.

3. Model Pembelajaran

a. Definisi Model Pembelajaran

Menurut Agus Suprijono (2009:46) model pembelajaran adalah pola yang digunakan sebagai pedoman dalam merencanakan pembelajaran di kelas maupun tutorial. Model pembelajaran dapat diartikan pula sebagai pola yang digunakan untuk penyusunan kurikulum, mengatur materi, dan memberi petunjuk pada guru di kelas. Menurut Arend dalam Agus Suprijono (2009:46) model pembelajaran mengacu pada pendekatan yang akan digunakan, termasuk didalamnya tujuan-tujuan pembelajaran, tahap-tahap dalam kegiatan pembelajaran, lingkungan pembelajaran, dan pengelolaan kelas.

Model pembelajaran merupakan salah satu pendekatan dalam rangka mensiasati perubahan perilaku peserta didik secara adaptif maupun generatif (Nanang Hanafiah, 2010:41). Menurut Joice dan Weil dalam Isjoni (2009:73) model pembelajaran adalah suatu pola atau rencana yang sudah direncanakan sedemikian rupa untuk menyusun kurikulum, mengatur materi pelajaran, dan memberi petunjuk kepada pengajar dikelasnya. Sedangkan menurut Soekamto dalam Trianto (2010:5) mengemukakan maksud dari model pembelajaran adalah kerangka konseptual yang melukiskan prosedur yang sistematis dalam mengorganisasikan pengalaman belajar untuk mencapai tujuan belajar tertentu, dan berfungsi sebagai pedoman bagi para pengajar dalam merencanakan aktivitas belajar mengajar.

Dari uraian diatas dapat disimpulkan model pembelajaran merupakan langkah awal yang harus direncanakan di dalam proses belajar mengajar secara keseluruhan untuk mencapai tujuan pembelajaran tertentu.

Menurut Kardi dan Nur dalam (Trianto, 2010:6) istilah model pembelajaran mempunyai makna yang lebih luas dari pada strategi, metode atau prosedur. Model pembelajaran mempunyai empat ciri yang tidak dimiliki oleh strategi, metode, atau prosedur adalah:

- 1) Rasional teoritis logis yang disusun oleh para pencipta atau pengembangannya.
- 2) Landasan pemikiran tentang apa dan bagaimana siswa belajar (tujuan pembelajaran yang akan dicapai)
- 3) Tingkah laku mengajar yang diperlukan agar model tersebut dilaksanakan dengan berhasil
- 4) Lingkungan belajar yang diperlukan agar tujuan pembelajaran itu dapat tercapai.

Selain ciri-ciri khusus pada suatu model pembelajaran, menurut Nieveen dalam Trianto (2010:8) suatu model pembelajaran dikatakan baik jika memenuhi kriteria sebagai berikut:

- 1) Sahih (valid), aspek validitas dikaitkan dengan dua hal, yaitu:
 - a) Apakah yang dikembangkan didasarkan pada rasional teoritis yang kuat
 - b) Apakah terdapat konsistensi internal
- 2) Praktis, aspek kepraktisan hanya dapat dipenuhi jika:
 - a) Para ahli dan praktisi menyatakan bahwa apa yang dikembangkan dapat diterapkan
 - b) Kenyataan menunjukkan bahwa apa yang dikembangkan tersebut dapat diterapkan
- 3) Efektif, berkaitan dengan aspek efektivitas in, Nieveen memberikan parameter sebagai berikut:
 - a) Ahli dan praktisi berdasarkan pengalamannya menyatakan bahwa model tersebut efektif.
 - b) Secara operasional model tersebut memberikan hasil sesuai dengan yang diharapkan

Dalam mengajar suatu pokok bahasan (materi) tentunya harus dipilih model pembelajaran yang paling sesuai dengan tujuan pembelajaran. Oleh karena itu, dalam memilih suatu model pembelajaran harus memilih pertimbangan-pertimbangan. Misalnya materi pembelajaran, tingkat perkembangan kognitif siswa, sarana dan fasilitas yang tersedia, sehingga tujuan pembelajaran yang telah ditetapkan dapat tercapai (Trianto, 2010:9).

Dari penjelasan diatas, pemilihan model pembelajaran harus disesuaikan dengan tujuan pembelajaran sehingga model pembelajaran yang akan diterapkan pada penelitian ini adalah model pembelajaran kooperatif.

b. Jenis-jenis Model Pembelajaran

Model pembelajaran merupakan langkah awal yang harus direncanakan di dalam proses belajar mengajar secara keseluruhan. Adapun jenis-jenis model pembelajaran menurut Jamal Ma'mur (2011:52-56), adalah:

- 1) CTL (*Contextual Teaching and Learning*), adalah suatu proses pendidikan yang bertujuan untuk membantu siswa dalam memahami makna yang ada pada bahan ajar, menghubungkan pelajaran dalam konteks kehidupan sehari-harinya dengan konteks kehidupan pribadi, sosial, dan kultural.
- 2) Model pembelajaran dengan pendekatan keterampilan proses, merupakan proses pembelajaran yang dirancang sedemikian

rupa, sehingga siswa dapat menemukan fakta-fakta dan membangun konsep serta teori- teori, dengan keterampilan proses dan sikap ilmiah yang dimiliki siswa itu sendiri.

- 3) Model pembelajaran PAKEM, adalah pembelajaran yang aktif, kreatif, dan menyenangkan.

Sedangkan menurut Agus Suprijono (2009:46-79) model pembelajaran ada tiga jenis, yaitu:

- 1) Model pembelajaran langsung, merupakan pembelajaran dimana guru terlibat aktif dalam mengungkap isi pelajaran kepada peserta didik dan mengajarkannya secara langsung.
- 2) Model pembelajaran kooperatif, merupakan konsep yang lebih luas meliputi semua jenis kerja kelompok termasuk bentuk-bentuk yang lebih dipimpin oleh guru atau diarahkan oleh guru.
- 3) Model pembelajaran kontekstual, merupakan konsep yang membantu guru mengaitkan antara materi yang diajarkannya dengan situasi dunia nyata dan mendorong peserta didik membuat hubungan antara pengetahuan yang dimilikinya dengan penerapannya dalam kehidupan sebagai anggota keluarga dan masyarakat.

Jenis-jenis model pembelajaran menurut Trianto (2010:11), adalah:

- 1) Model Pembelajaran Langsung (*Direct Instruction*), adalah salah satu pendekatan mengajar yang dirancang khusus untuk menunjang proses belajar siswa yang berkaitan dengan pengetahuan deklaratif dan pengetahuan prosedural yang terstruktur dengan baik.
- 2) Model Pembelajaran Kooperatif (*Cooperative Learning*), adalah pembelajaran yang memberikan peluang kepada siswa yang berbeda latar belakang dan kondisi untuk bekerja sama menyelesaikan tugas.
- 3) Model Pembelajaran Berdasarkan Masalah (*Problem Based Instruction*). merupakan suatu model pembelajaran yang didasarkan pada banyaknya permasalahan yang membutuhkan penyelesaian autentik yakni penyelidikan yang membutuhkan penyelesaian nyata dari permasalahan yang nyata.

- 4) Model Pembelajaran Diskusi kelas, adalah suatu pembelajaran di mana guru dengan siswa atau siswa dengan siswa yang lain saling bertukar pendapat secara lisan, saling berbagi gagasan dan berpendapat.

Dari uraian diatas dapat disimpulkan jenis-jenis model pembelajaran, yaitu:

- 1) Model Pembelajaran Langsung (*Direct Intruction*).
- 2) Model Pembelajaran dengan Pendekatan Keterampilan Proses.
- 3) Model Pembelajaran Kooperatif.
- 4) Model Pembelajaran Berdasarkan Masalah (*Problem Based Instruction*).
- 5) Model Pembelajaran Diskusi Kelas
- 6) Model Pembelajaran PAKEM.
- 7) Model Pembelajaran Konstektual (*Contextual Teaching and Learning*).

4. Pembelajaran Kooperatif

a. Definisi Pembelajaran kooperatif

Pembelajaran kooperatif merupakan model pembelajaran kelompok dimana setiap anggota kelompok akan bekerja sama untuk mencapai tujuan bersama pula. Menurut Wina sanjaya (2006:240) pembelajaran kooperatif merupakan pembelajaran menggunakan sistem pengelompokan atau tim kecil, yaitu antara empat sampai enam orang yang mempunyai latar belakang kemampuan akademik, jenis kelamin, ras, atau suku yang berbeda. Pembelajaran koopertif adalah konsep yang lebih luas meliputi semua jenis kerja kelompok termasuk

bentuk-bentuk yang lebih dipimpin oleh guru atau diarahkan oleh guru. Secara umum pembelajaran kooperatif dianggap lebih diarahkan oleh guru, dimana guru menetapkan tugas dan pertanyaan-pertanyaan serta menyediakan bahan-bahan dan informasi yang dirancang untuk membantu peserta didik menyelesaikan masalah yang dimaksud (Agus Suprijono, 2009:54).

Model pembelajaran kooperatif akan dapat menumbuhkan pembelajaran efektif yaitu pembelajaran yang bercirikan: 1) “memudahkan siswa belajar” sesuatu yang “bermanfaat” seperti, fakta, keterampilan, nilai, nilai, konsep dan bagaimana hidup serasi dengan sesama; 2) pengetahuan, nilai, dan keterampilan diakui oleh mereka yang berkompeten menilai.

Menurut Roger dan David Johnson dalam Agus Suprijono (2009: 30-34) untuk mencapai hasil maksimal ada lima prinsip yang harus diterapkan dalam model pembelajaran kooperatif, yaitu:

- 1) *Positive interdependence* (saling ketergantungan positif)
- 2) *Personal responsibility* (tanggung jawab perseorangan)
- 3) *Face to face promotive interaction* (interaksi promotif)
- 4) *Interpersonal skill* (komunikasi antar anggota)
- 5) *Group processing* (pemrosesan kelompok)

Model pembelajaran kooperatif belum dilakukan secara optimal, dan dikhawatirkan bahwa akan mengakibatkan kekacauan di kelas dan peserta didik tidak belajar jika mereka ditempatkan dalam kelompok. Supaya hal ini tidak terjadi, maka perlu diketahui sintak model

pembelajaran kooperatif terdiri dari enam fase. Keenam fase pembelajaran kooperatif dapat dilihat pada tabel 1 berikut ini:

Tabel 1. Sintak model pembelajaran kooperatif

Fase-fase	Perilaku guru
Fase 1: <i>Present goals and set</i> Menyampaikan tujuan dan mempersiapkan peserta didik	Menjelaskan tujuan pembelajaran dan mempersiapkan peserta didik siap belajar.
Fase 2 : <i>Present information</i> Menyajikan informasi	Mempresentasikan informasi kepada peserta didik secara verbal
Fase 3: <i>Assist team wrk and study</i> Membantu kerja tim dan belajar	Membantu tim-tim belajarnya selama peserta didik mengerjakan tugas
Fase 4: <i>Test on the materials</i> Mengevaluasi	Menguji pengetahuan peserta didik mengenai berbagai materi pembelajaran atau kelompok-kelompok mempresentasikan hasil kerjanya
Fase 5: <i>Provide recognition</i> Memberikan pengakuan atau penghargaan	Mempersiapkan cara untuk mengakui usaha dan presentasi individu maupun kelompok

Sumber: Agus Suprijono (2009:65)

Tujuan model pembelajarn kooperatif adalah memaksimalkan belajar siswa untuk peningkatan prestasi akademik dan pemahaman baik secara individu maupun secara kelompok. Sedangkan menurut Isjoni (2009:23) pembelajaran kooperatif dapat meningkatkan cara belajar lebih baik, sikap tolong- menolong dalam beberapa perilaku sosial. Tujuan utama dalam penerapan model belajar mengajar pembelajaran kooperatif adalah agar peserta didik dapat belajar secara berkelompok bersama teman-temanya dengan cara saling menghargai pendapat dan memberikan kesempatan pada orang lain untuk mengemukakan gagasannya dengan menyampaikan pendapat mereka secara berkelompok.

Dalam pembelajaran kooperatif ada kelebihan dan kelemahannya, dapat dilihat pada tabel 2, di bawah ini:

Tabel 2. Kelebihan dan Kelemahan Pembelajaran Kooperatif

Kelebihan	Kelemahan
<ol style="list-style-type: none"> 1) Meningkatkan kecakapan individu maupun kelompok dalam memecahkan masalah 2) Meningkatkan komitmen 3) Menghilangkan prasangka buruk pada teman sebayanya. 4) Peserta didik yang berprestasi ternyata lebih mementingkan orang lain, tidak bersifat kompetitif 5) Peserta didik lebih meningkatkan hubungan kerja sama antar teman 6) Peserta didik dapat meningkatkan aktivitas, kreatifitas, mandiri, sikap 7) kritis dan kemampuan komunikasi dengan orang lain 8) Guru cukup menyampaikan konsep-konsep pokok saja 9) Masing-masing peserta didik dapat berinteraksi aktif. 10) Dapat menciptakan saling menghargai. 11) Sistem penilaian mengacu pada kelompok dan individu 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Waktu yang relatif banyak. 2) Persiapan yang lebih terprogram. 3) Bila belum terbiasa, pencapaian hasil belajar tidak bisa maksimal. 4) Terdapat peserta didik yang tidak dapat menyesuaikan diri, berperilaku menyimpang, terlalu gaduh, tidak hadir, ataupun tidak berlatih secara efektif. 5) Beban bagi pengajar lebih besar dan harus teliti dalam sistem penilaian. 6) Kontribusi dari peserta didik yang berprestasi tinggi menjadi kurang dan peserta didik yang berprestasi rendah akan mengarah kekecewaan.

Sumber: Mohammad Nur (2005:74-88)

Konsep utama dari belajar kooperatif menurut Slavin dalam Trianto (2010:61), adalah sebagai berikut:

- 1) Penghargaan kelompok, yang akan diberikan jika kelompok mencapai kriteria yang ditentukan.
- 2) Tanggung jawab individual, bermakna bahwa suksesnya kelompok tergantung pada belajar individual semua anggota kelompok. Tanggung jawab ini terfokus dalam usaha untuk membantu yang lain dan memastikan setiap anggota kelompok telah siap menghadapi evaluasi tanpa bantuan yang lain.
- 3) Kesempatan yang sama untuk sukses, bermakna bahwa siswa telah membantu kelompok dengan cara meningkatkan belajar mereka sendiri. Hal ini memastikan bahwa siswa berkemampuan tinggi, sedang, dan rendah sama-sama tertantang untuk melakukan yang terbaik dan bahwa kontribusi semua anggota kelompok sangat bernilai.

Dari uraian di atas, pembelajaran kooperatif dapat disimpulkan bahwa pembelajaran yang memerlukan kerja sama antar siswa, interaksi antar siswa dalam mengerjakan tugas dari guru untuk mencapai tujuan yang sama.

b. Jenis-jenis Pembelajaran Kooperatif

Dalam model pembelajaran kooperatif menurut Isjoni (2009:74-88) bentuk-bentuk pembelajaran kooperatif, yaitu STAD (*Student Team Achievement division*), *Jigsaw*, TGT (*Teams Games Tournament*), *Group Investigation*, *Rotating Trio Exchange*, dan *group Reume*. Sedangkan menurut Trianto (2010:67) terdapat beberapa variasi dari model pembelajaran kooperatif. Setidaknya terdapat empat pendekatan dalam menerapkan model pembelajaran kooperatif, yaitu STAD (*Student Team Achievement division*), *Investigasi Kelompok*, TPS (*Think Pair Share*), NHT (*Numbered Head Together*), dan TGT (*Teams Games Tournament*).

Pembelajaran koopertif adalah konsep yang lebih luas meliputi semua jenis kerja kelompok termasuk bentuk-bentuk yang lebih dipimpin oleh guru atau diarahkan oleh guru. Menurut Agus Suprijono (2009:89-101) terdapat metode-metode pembelajaran kooperatif, yaitu *Jigsaw*, *Think Pair Share*, *Numbered Head Together*, *Group Investigation*, *Two Stay Two Stay*, *Make a Match*, *Listening team*, *Inside Outside Circle*, *Bamboo Dancing*, *Point- Counter- Point*, dan *The Power of Two*.

Dari uraian di atas, dapat disimpulkan bahwa terdapat berbagai tipe dalam model pembelajaran kooperatif yaitu:

1) STAD (*Student Team Achievement division*)

Pembelajaran STAD ini merupakan model pembelajaran kooperatif yang menggunakan kelompok kecil dengan jumlah anggota tiap kelompok 4-5 orang siswa secara heterogen. Diawali dengan penyampaian tujuan pembelajaran, penyampaian materi, kegiatan kelompok, kuis, dan penghrgaan kelompok (Trianto, 2007:52)

2) *Jigsaw*

Pembelajaran kooperatif jigsaw merupakan salah satu tipe pembelajaran kooperatif dimana guru membagi kelas menjadi kelompok-kelompok lebih kecil. Jumlah kelompok bergantung pada konsep yang terdapat pada topik yang dipelajari. Jika satu kelas ada 40 siswa, maka setiap kelompok beranggotakan 10 orang. Keempat kelompok itu disebut kelompok asal, setelah kelompok asal terbentuk, guru membagikan materi tekstual kepada tiap-tiap kelompok . Berikutnya membentuk kelompok ahli, berikan kesempatan untuk berdiskusi. Setelah itu kembali pada kelompok asal dan menjelaskan hasil diskusi kepada kelompok masing-masing (Agus Suprijiono, 2009:89)

3) Investigasi Kelompok

Model ini merupakan model pembelajaran kooperatif yang kompleks karena memadukan antara prinsip belajar kooperatif belajar kooperatif dengan pembelajaran yang berbasis konstruktivisme dan demokrasi. Model ini melatih siswa aktif dari tahap pertama sampai akhir pembelajaran (Isjoni,2009:87).

4) TPS (*Think Pair Share*)

Model ini merupakan model pembelajaran kooperatif yang dirancang untuk mempengaruhi pola interaksi siswa. Guru memperkirakan hanya melengkapi penyajian singkat atau siswa membaca tugas, atau situasi yang menjadi tanda tanya (Trianto,2010:61).

5) NHT (*Numbered Head Together*)

NHT (*Numbered Head Together*) atau penomoran berfikir bersama adalah merupakan jenis pembelajaran kooperatif yang dirancang untuk mempengaruhi pola interaksi siswa dan sebagai alternatif terhadap struktur kelas tradisional (Trianto 2010:82).

6) TGT (*Teams Games Tournament*)

TGT merupakan salah satu tipe pembelajaran kooperatif yang menempatkan siswa dalam kelompok belajar yang beranggotakan 5-6 siswa secara heterogen. Guru menyampaikan materi, dan siswa bekerja dalam kelompok masing-masing. Apabila ada dari anggota kelompok yang tidak mengerti dengan tugas yang

diberikan, maka anggota kelompok yang lain bertanggung jawab untuk memberikan jawaban (Isjoni, 2009:83-84).

7) *Two Stay Two Stay*

Pembelajaran dengan metode *two stay two stay* diawali dengan pembagian kelompok. Setelah itu guru membagi tugas yang harus didiskusikan jawabannya. Kemudian anggota kelompok bertemu ke kelompok lain untuk menyajikan hasil kerja kelompok, jika sudah selesai mereka kembali ke kelompok asal untuk mencocokkan dan membahas hasil kerjanya (Agus Suprijono, 2009:93-94).

8) *Make a Match*

Pembelajaran dengan *make a match* adalah pembelajaran yang perlu dipersiapkan kartu-kartu. Kartu-kartu tersebut terdiri dari kartu berisi pertanyaan –pertanyaan dan kartu-kartu lainnya berisi jawaban dari pertanyaan-pertanyaan tersebut (Agus Suprijono, 2009:95).

9) *Listening team*

Pembelajaran dengan metode *Listening team* diawali dengan pemaparan materi pembelajaran oleh guru. Selanjutnya guru membagi kelompok, dimana kelompok pertama adalah kelompok penanya dan kelompok kedua merupakan kumpulan orang yang menjawab pertanyaan berdasarkan perspektif tertentu. Kelompok ketiga menjawab pertanyaan dengan perspektif yang berbeda.

Kelompok empat bertugas untuk membuat kesimpulan dari hasil diskusi (Agus Suprijono, 2009:96).

10) *Inside Outside Circle*

Pembelajaran dengan metode *inside outside circle* diawali dengan pembentukan kelompok besar dan kelompok kecil. Kelompok besar terdiri dari papan tulis dari dua kelompok dan kelompok kecil terdiri dari satu kelompok. Kemudian mereka saling berdiskusi dengan materi yang berbeda. Hasil diskusi disampaikan kepada kelompok masing-masing (Agus Suprijono, 2009:97)

11) *Bamboo Dancing*

Pembelajaran dengan metode *bamboo.dancing* serupa dengan metode *inside outside circle*. Pembelajaran diawali dengan pengenalan topik oleh guru. Guru bisa menuliskan topik tersebut di papan tulis atau dapat pula guru bertanya jawab apa yang diketahui peserta didik mengenai topik itu. Kegiatan sumbang saran ini dimaksudkan untuk mengaktifkan struktur kognitif yang telah dimiliki peserta didik agar lebih siap menghadapi pelajaran yang baru (Agus Suprijono, 2009:98)

12) *Point- Counter- Point*

Pembelajaran dengan metode *point- counter- point* dipergunakan untuk mendorong peserta didik berfikir dalam berbagai perspektif. Jika metode pembelajaran ini dikembangkan, maka yang harus diperhatikan adalah materi pembelajaran (Agus Suprijono, 2009:99).

13) *The Power of Two*

Pembelajaran dengan metode *the power of two* sama seperti pembelajaran kooperatif tipe lainnya, diawali dengan mengajukan pertanyaan. Peserta didik secara perorangan menjawab pertanyaan yang diterimanya. Setelah menjawab peserta didik mencari pasangan dan menjelaskan jawaban masing-masing pada temanya tersebut. Diakhir pelajaran dibuat rangkuman jawaban-jawaban tersebut (Agus Suprijono, 2009:100-101).

5. *Jigsaw*

Model pembelajaran *Jigsaw* merupakan salah satu pendekatan pembelajaran kooperatif. Pembelajaran dengan jigsaw dikembangkan oleh Elliot Aronson dan rekan-rekannya (Slavin, 2010:236). Menurut Slavin (2010:237) kunci metode jigsaw ini adalah interdependensi: tiap siswa bergantung kepada satu timnya untuk dapat memberikan informasi yang diperlukan supaya dapat berkinerja baik pada saat penilaian.

Menurut Agus Suprijono (2009:89) pembelajaran *Jigsaw* merupakan pembelajaran kooperatif dimana guru membagi kelas menjadi kelompok-kelompok lebih kecil. Jumlah kelompok bergantung pada konsep yang terdapat pada topik yang dipelajari. Jika satu kelas ada 40 siswa, maka setiap kelompok beranggotakan 10 orang. Keempat kelompok itu disebut kelompok asal, setelah kelompok asal terbentuk, guru membagikan materi tekstual kepada tiap-tiap kelompok. Berikutnya membentuk kelompok

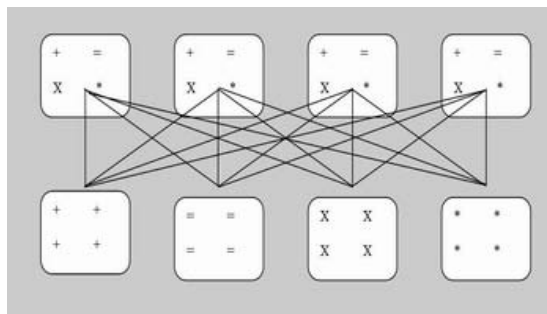
ahli, berikan kesempatan untuk berdiskusi. Setelah itu kembali pada kelompok asal dan menjelaskan hasil diskusi kepada kelompok masing-masing.

Model pembelajaran *jigsaw* ini sendiri terbagi menjadi dua tipe yaitu *jigsaw* tipe I atau sering disebut *jigsaw* dan *jigsaw* tipe II. Menurut Trianto (2010: 75) model pembelajaran *jigsaw* tipe II sudah dikembangkan oleh Slavin. Ada perbedaan yang mendasar antara pembelajaran *jigsaw* I dan *jigsaw* II, kalau tipe I, awalnya siswa hanya belajar konsep tertentu yang menjadi spesialisasinya sementara konsep-konsep yang lain ia dapatkan melalui diskusi dengan teman segrupnya. Pada tipe II ini setiap siswa memperoleh kesempatan belajar secara keseluruhan konsep (*scan read*) sebelum ia belajar spesialisainya untuk menjadi *expert*. Pada penelitian tindakan kelas yang akan dilakukan peneliti menggunakan model *jigsaw* I.

Menurut Trianto (2010:73) langkah-langkah dalam model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* yaitu:

- 1) Siswa dibagi atas beberapa kelompok (tiap kelompok anggotanya 5-6 orang).
- 2) Materi pelajaran diberikan kepada siswa dalam bentuk teks yang telah dibagi-bagi menjadi sub bab.
- 3) Setiap anggota kelompok membaca subbab yang ditugaskan dan bertanggung jawab untuk mempelajarinya. Tiap anggota kelompok ahli setelah kembali kekelompoknya bertugas mengajar teman-temannya.
- 4) Anggota dari kelompok lain yang telah mempelajari sub bab yang sama bertemu dalam kelompok-kelompok ahli untuk mendiskusikan.
- 5) Pada pertemuan dan diskusi kelompok asal, siswa-siswa dikenai tagihan berupa kuis individu.
- 6) Anggota dari kelompok lain yang telah mempelajari sub bab yang sama bertemu dalam kelompok-kelompok ahli untuk mendiskusikan.

Gambar 3 : ilustrasi yang menunjukkan tim *Jigsaw*



Sumber : Arend:1997 dalam ([http:// Akhmadsudrajad.wordpress.com](http://Akhmadsudrajad.wordpress.com))

Sedangkan menurut Nanang Hanifah dan Cucu Suhana (2010: 44)

langkah-langkah dalam model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, yaitu:

- 1) Peserta didik dikelompokkan ke dalam 4 anggota tim.
- 2) Setiap anggota dalam tim diberi bagian materi yang berbeda.
- 3) Setiap orang dalam tim diberi bagian materi yang ditugaskan.
- 4) Anggota dari tim yang berbedayang telah mempelajari bagian atau sub bagian yang sama bertemu dalam kelompok baru (kelompok ahli) untuk mendiskusikan sub bab mereka.
- 5) Setelah selesai, diskusi sebagai tim ahli setiap anggota kembali kelompok asal dan bergantian mengajar teman satu tim mereka tentang sub bab yang mereka kuasai dan setiap anggota lainnya mendengarkannya.
- 6) Tiap tim ahli mempresentasikan hasil diskusi.
- 7) Guru memberi evaluasi.
- 8) Penutup.

Model pembelajaran tipe *Jigsaw* merupakan model pembelajaran kooperatif dimana siswa belajar dalam kelompok kecil yang terdiri dari 4-6 siswa secara heterogen. Pada pembelajaran jigsaw ini terdapat kelompok asal dan kelompok ahli. Kelompok asal yaitu kelompok kelompok induk siswa yang beranggotakan siswa dengan kemampuan, dan latar belakang yang beragam. Kelompok ahli yaitu kelompok siswa yang terdiri dari anggota kelompok asal yang berbeda yang ditugaskan untuk mempelajari

dan mendalami topik tertentu dan menyampaikan tugas-tugas yang berhubungan dengan topiknya untuk kemudian dijelaskan kepada kelompok asal ([http:// Akhmadsudrajad.wordpress.com](http://Akhmadsudrajad.wordpress.com),).

Sedangkan menurut Isjoni (2009:77) pembelajaran kooperatif jigsaw merupakan salah satu tipe pembelajaran kooperatif yang mendorong siswa aktif dan saling membantu dalam menguasai materi pelajaran untuk mencapai prestasi yang maksimal. Pada kegiatan ini keterlibatan guru dalam proses belajar mengajar semakin berkurang dalam arti guru menjadi pusat kegiatan kelas. Guru berperan sebagai fasilitator yang mengarahkan dan memotivasi siswa untuk belajar mandiri serta menumbuhkan rasa tanggung jawab. Langkah-langkah dalam model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* (Isjoni, 2009:80-81), yaitu:

- 1) Siswa dihimpun dalam satu kelompok terdiri dari 4-6 orang siswa.
- 2) Masing-masing kelompok diberi tugas untuk dikerjakan
- 3) Para siswa dari masing-masing kelompok yang memiliki tugas yang sama berkumpul membentuk kelompok anggota yang baru, untuk mengerjakan tugas mereka, para siswa tersebut menjadi anggota dengan bidang – bidang mereka yang telah ditentukan.
- 4) Masing-masing perwakilan tersebut dapat menguasai materi yang ditugaskannya, kemudian masing-masing perwakilan tersebut kemabali ke kelompok masing-masing atau kelompok asalnya.
- 5) Siswa diberi tes, hal tersebut untuk mengetahui apakah siswa sudah dapat memahami suatu materi.

Teknik pembelajaran *cooperative learning jigsaw* adalah sebuah model pembelajaran yang akan memberikan beberapa keuntungan yaitu: dapat mencegah dan mengurangi masalah konflik yang diakibatkan oleh adanya perbedaan perbedaan (suku/rasa/agama) diantara para siswa,

pembelajaran menjadi lebih baik, meningkatkan motivasi siswa, dan meningkatkan kenyamanan dalam proses pembelajaran.

(<http://www.jigsaw.org/overview.htm>: 2009).

Tabel 3. Kelebihan dan Kelemahan Model Pembelajaran

Kooperatif tipe *Jigsaw*

Kelebihan	Kelemahan
<ol style="list-style-type: none"> 1) Dapat mengembangkan tingkah laku kooperatif dan hubungan yang lebih baik antar siswa. 2) Dapat mengembangkan kemampuan akademis siswa. 3) Siswa lebih banyak belajar dari teman mereka dalam belajar kooperatif dari pada guru. 4) Dapat menerapkan bimbingan antar teman 5) Memperbaiki kehadiran dan keaktifan dalam keikutsertaan belajar 6) Pemahaman materi lebih mendalam. 7) Meningkatkan motivasi belajar 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Prinsip utama pola pembelajaran ini adalah ‘peer teaching’ pembelajaran oleh teman sendiri, akan menjadi kendala karena perbedaan persepsi dalam memahami suatu konsep yang akan didiskusikan bersama dengan siswa lain Dirasa sulit meyakinkan siswa untuk mampu berdiskusi, menyampaikan materi pada teman, jika siswa tidak memiliki rasa kepercayaan diri. 2) Awal penggunaan metode ini biasanya sulit dikendalikan, biasanya membutuhkan waktu yang cukup dan persiapan yang matang sebelum model pembelajaran ini bisa berjalan dengan baik. 3) Aplikasi metode ini pada kelas yang besar sangatlah sulit, tapi bisa diatasi dengan model team teaching.

Sumber : (<http://learning-with-me.blogspot.com/2010/pembelajaran>)

Dari uraian di atas, dapat diambil kesimpulan langkah-langkah dalam model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* ini, yaitu:

- 1) Pendahuluan
 - a) Salam
 - b) Presensi
 - c) Apresepsi
 - d) Motivasi

2) Kegiatan Inti

Pelaksanaan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*

- a) Peserta didik dikelompokkan ke dalam 7 anggota tim.
- b) Setiap anggota dalam tim diberi bagian materi yang berbeda.
- c) Guru menjelaskan materi pembelajaran.
- d) Setiap orang dalam tim diberi bagian materi yang ditugaskan.
- e) Anggota dari tim yang berbeda yang telah mempelajari materi yang sama bertemu dalam kelompok baru (kelompok ahli) untuk mendiskusikan materi tersebut.
- f) Presentasi oleh masing-masing kelompok ahli, dan disimpulkan hasil diskusi oleh guru.
- g) Setelah selesai, diskusi sebagai tim ahli setiap anggota kembali kelompok asal dan bergantian mengajar teman satu tim mereka tentang sub bab yang mereka kuasai dan setiap anggota lainnya mendengarkannya.

3) Penutup

- a) Siswa bersama guru menyimpulkan materi yang telah diajarkan.
- b) Evaluasi
- c) Guru memberikan umpan balik dan tindak lanjut.

B. Hasil Penelitian Yang Relevan

Tinjauan pustaka ini dimaksudkan untuk mengkaji hasil penelitian yang relevan dengan penelitian penulis. Ada beberapa penelitian yang telah dilakukan sebelumnya diantaranya sebagai berikut:

1. Hasil penelitian yang berjudul “ Efektifitas Penerapan Metode Pembelajaran Kooperatif Tipe Jigsaw Pada Mata Pelajaran Menyiapkan Dan Mengolah Produk Cake Di SMK IT-AL-FURQON SANDEN BANTUL YOGYAKARTA” oleh Arianita (2009) menunjukkan bahwa penggunaan metode pembelajaran kooperatif tipe jigsaw dalam meningkatkan pembelajaran lebih efektif dari pada metode ceramah.
2. Hasil penelitian yang berjudul “Pengaruh Model Pembelajaran *Cooperative Learning Tipe Student Team Achievement Divisions* (STAD) Pada Pencapaian Kompetensi Membuat Pola Blazer di SMK N I Sewon Bantul” oleh Septi Dwi Dayanti (2011), menunjukkan bahwa: pencapaian kompetensi membuat pola blazer kelas *non intervensi* pada kategori tuntas sebanyak 27 peserta didik (75%) sedangkan pada kelas *intervensi* kategori tuntas sebanyak 36 peserta didik (100%) dan terdapat pengaruh penggunaan model pembelajaran *cooperative learning* tipe STAD pada pencapaian kompetensi membuat pola blazer di SMK N I Sewon Bantul, hasil rerata penilaian unjuk kerja yang diperoleh yaitu untuk kelas *intervensi* sebesar 8,16 sedangkan rata-rata kelas *non intervensi* sebesar 7,66.

3. Hasil penelitian yang berjudul “ Peningkatan Kemampuan Keterampilan Praktek Pengendali Elektro Pneumatik Melalui Pembelajaran Kooperatif Tipe *Jigsaw* Pada Siswa Kelas XII Teknik Pemanfaatan Tenaga Listrik SMK Negeri 7 Semarang” oleh Nunuk Widowati menunjukkan bahwa hasil penelitian dapat meningkatkan kemampuan praktek kontrol langsung silinder kerja tunggal dan dapat meningkatkan aktivitas siswa dalam pembelajaran.

C. Kerangka Berfikir

Menjahit busana *tailoring* merupakan salah satu kompetensi dasar pada mata pelajaran membuat busana wanita. Membuat busana wanita merupakan program produktif yang terdapat pada bidang keahlian Tata Busana. Pembuatan busana *tailoring* ini diwujutkan dalam bentuk blazer ini penting dan harus dikuasai oleh siswa kelas XI jurusan Tata Busana di SMK Negeri 2 Nganjuk. Banyaknya siswa yang belum mencapai standar nilai yang telah ditetapkan yaitu nilai Kriteria Ketuntasan Minimal (KKM) sebesar $<70,00$.

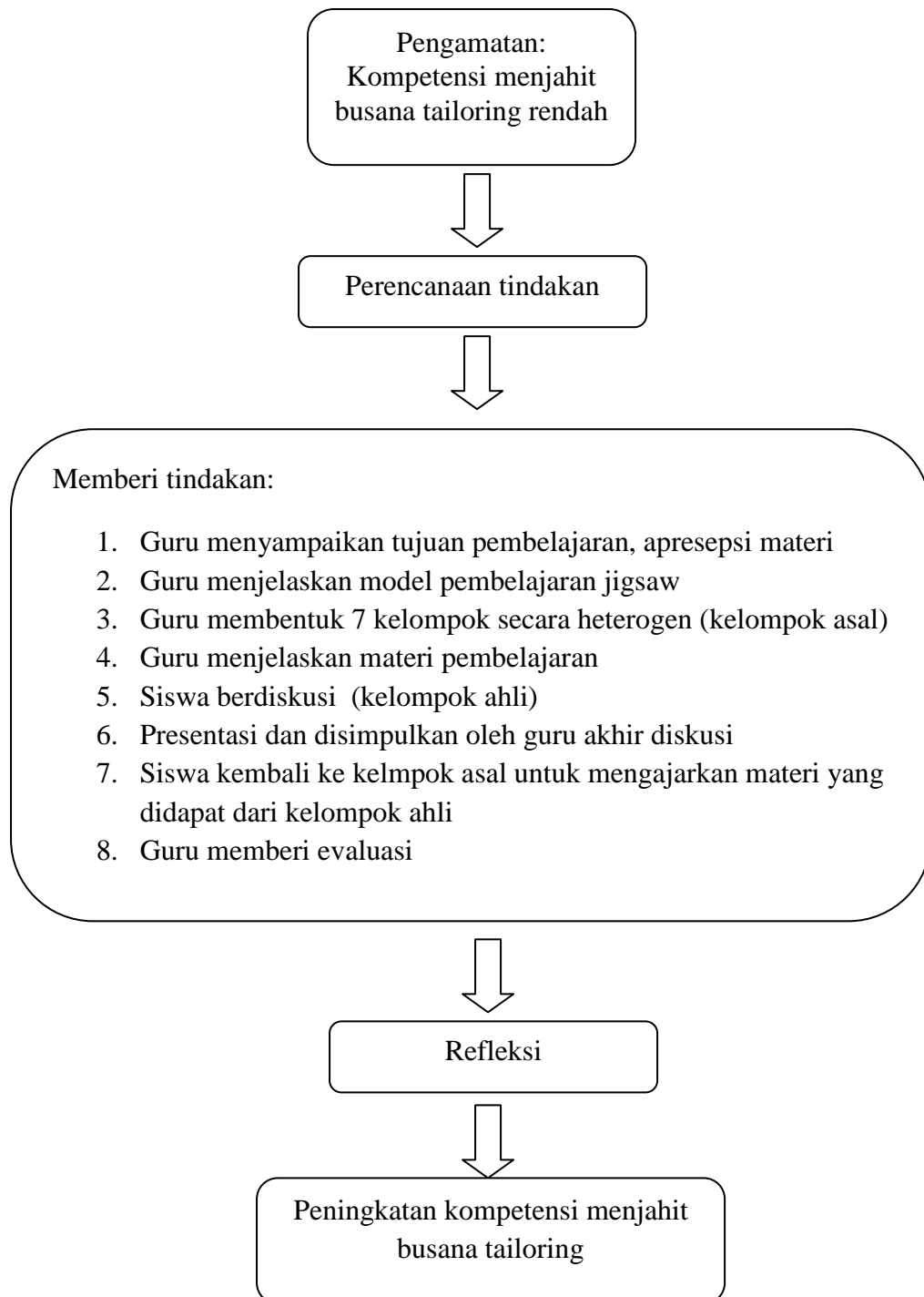
Model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* adalah model pembelajaran model pembelajaran kooperatif dimana siswa belajar dalam kelompok kecil yang terdiri dari 4-6 siswa secara heterogen. Pada pembelajaran *jigsaw* ini terdapat kelompok asal dan kelompok ahli. Kelompok asal yaitu kelompok kelompok induk siswa yang beranggotakan siswa dengan kemampuan, dan latar belakang yang beragam. Kelompok ahli yaitu kelompok siswa yang terdiri dari anggota kelompok asal yang berbeda yang ditugaskan untuk

mempelajari dan mendalami topik tertentu dan menyampaikan tugas-tugas yang berhubungan dengan topiknya untuk kemudian dijelaskan kepada kelompok asal.

Ada proses diskusi, saling bertukar pendapat, menghargai pendapat, pembelajaran teman sebaya, kepemimpinan dalam mengatur pembelajaran di kelompoknya sehingga yang terjalin adalah hubungan positif. Model pembelajaran kooperatif *Jigsaw* antara lain guru menyampaikan suatu materi, kemudian para siswa dibagi kelompok dan bergabung sesuai kelompok masing-masing yang terdiri dari 4 orang untuk mengerjakan soal yang diberikan oleh guru berupa praktek menjahit busana tailoring. Kemudian dibuat kelompok ahli yang membahas satu materi praktek dalam satu kelompok, kemudian dilakukan presentasi diskusi masing-masing kelompok, hal ini untuk menyamakan jawaban.

Dengan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* yang diterapkan pada pembelajaran menjahit busana *tailoring* siswa mempunyai rasa tanggung jawab terhadap pembelajarannya sendiri dan juga pembelajaran orang lain. Siswa tidak hanya mempelajari materi yang diberikan, tetapi mereka juga harus siap memberikan dan mengajarkan materi tersebut pada anggota kelompoknya. Dengan Mata diklat membuat busana *tailoring* akan lebih mudah dimengerti oleh siswa apabila mereka bersama-sama memecahkan masalah, daripada hanya mendengarkan penjelasan secara singkat oleh guru, sehingga kompetensi menjahit busana *tailoring* dapat meningkat

Berikut adalah gambaran skema kerangka berfikir meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*.



Gambar 4 : bagan kerangka berfikir

D. Pertanyaan Penelitian

Penelitian tindakan kelas ini lebih menekankan pada persiapan, proses dan hasil penelitian, maka yang menjadi pertanyaan dalam penelitian ini adalah:

3. Bagaiamanakah pelaksanaan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* yang efektif dan efisien pada proses belajar menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk?
4. Apakah model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk?

BAB III

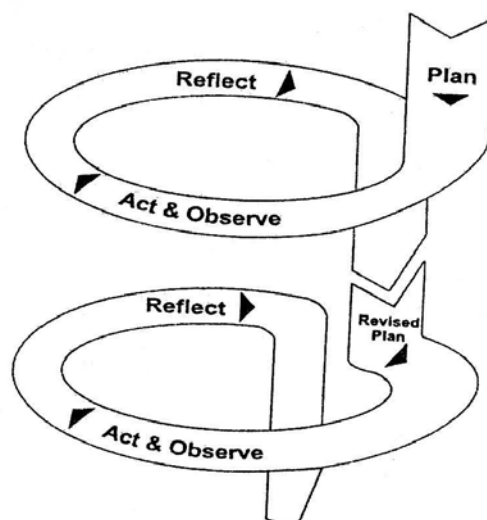
METODE PENELITIAN

A. Desain Penelitian

Desain ini merupakan penelitian tindakan kelas (Classroom Action Research). Departemen Pendidikan Nasional (Suharsimi Arikunto, 2010:1) berpendapat bahwa jenis penelitian ini merupakan penelitian yang sangat tepat untuk meningkatkan kualitas pembelajaran, dan yang selanjutnya dapat meningkatkan kualitas pendidikan secara luas. Suharsimi (2006:17) mengemukakan bahwa penelitian tindakan kelas adalah penelitian kolaborasi, yaitu pihak yang melakukan tindakan adalah guru mata pelajaran menjahit busana wanita itu sendiri, sedangkan yang melakukan pengamatan terhadap berlangsungnya proses tindakan adalah peneliti bukan seorang guru yang sedang melakukan tindakan.

Penelitian tindakan kelas dilakukan secara kolaboratif antara 2 orang atau 2 pihak, ialah praktisi dan peneliti. Dalam hal ini, peneliti merupakan observer utama dan guru dipandang sebagai praktisi yang tidak mempunyai kesempatan melakukan observasi atau monitoring, melainkan semata-mata menjalankan skenario pembelajaran. Guru hanya berperan mengembangkan pembelajaran tindakan menurut rencana tindakan yang telah dirancang. Sementara bagaimana dampak dan situasi kelas sebelum selama, dan setelah tindakan adalah menjadi tanggung jawab peneliti atau *observer* (Pardjono dkk, 2007:41).

Dalam penelitian ini, peneliti berkolaborasi dengan guru mata pelajaran menjahit busana wanita yang bernama Ibu Erni SPd, beliau bertindak sebagai pengajar di SMK Negeri 2 Nganjuk. Peneliti melakukan penelitian sebanyak 3 siklus, adapun model penelitian tindakan kelas yang digunakan dalam penelitian ini adalah disajikan sebagai berikut:



Gambar3. Model Spiral Kemis dan Taggart

Penelitian tindakan kelas model Kemmis & Mc Taggart terdapat empat tahapan penelitian dalam setiap langkah yaitu perencanaan, tindakan, observasi dan refleksi, (Pardjono dkk ,2007: 22). Dalam langkah pertama, kedua dan seterusnya system spiral yang saling terkait dan tidak terpisah. Pada model Kemmis & Mc Taggart, tahapan tindakan dan observasi menjadi satu tahapan karena kedua kegiatan ini dilakukan secara simultan. Maksudnya kedua kegiatan ini harus dilakukan dalam satu kesatuan waktu, begitu berlangsungnya satu tindakan, begitu berlangsungnya suatu tindakan, begitu pula observasi juga harus dilaksanakan.

a. Perencanaan

Perencanaan merupakan tindakan yang dibangun dan akan dilaksanakan, sehingga harus mampu melihat sejauh kedepan. Rencana tindakan (*action plan*) adalah prosedur, strategi yang akan dilakukan oleh guru dalam rangka melakukan tindakan atau perlakuan terhadap siswa. Skenario pembelajaran diimplementasikan dari siklus ke siklus dan mungkin akan diubah setelah peneliti melakukan refleksi.

b. Tindakan

Implementasi tindakan adalah pelaksanaan tindakan ke dalam konteks proses belajar mengajar yang sebenarnya. Implementasi tindakan harus secara kritis dilaporkan hasilnya. Implementasi tindakan bisa dilakukan oleh peneliti ataupun kolaborator. Setiap kali tindakan minimal ada dua peneliti, yaitu yang melakukan pembelajaran dan kolaborator yang akan memantau terjadinya perubahan suatu tindakan (Pardjono dkk, 2007).

c. Pengamatan

Menurut Sukardi (2008:213) pengamatan berfungsi sebagai proses pendokumentasian dampak dari tindakan dan menyediakan informasi untuk tahap refleksi. Observasi pada penelitian tindakan mempunyai fungsi mendokumentasikan implikasi tindakan yang diberikan kepada subyek. Dalam perencanaan observasi yang baik adalah observasi yang fleksibel dan terbuka untuk dapat mencatat gejala yang muncul baik yang diharapkan atau yang tidak diharapkan.

d. Refleksi

Refleksi adalah upaya evaluasi diri secara kritis dilakukan oleh tim peneliti, kolaborator, *outsider* dan orang-orang yang terlibat didalam penelitian (Pardjono dkk, 2007:30). Refleksi dilakukan pada akhir sebuah siklus, berdasarkan refleksi ini dilakukan revisi pada rencana tindakan (*acton plan*) dan dibuat kembali rencana tindakan yang baru (*replanning*), untuk diimplementasikan pada siklus berikutnya.

Dari Penjelasan diatas penelitian tindakan kelas adalah suatu penelitian yang sangat tepat untuk meningkatkan kualitas pembelajaran yang dapat dilakukan secara kolaboratif, yaitu antar praktisi dan peneliti mulai dari perencanaan ,tindakan, pengamatan sampai refleksi.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian

Penelitian tindakan kelas ini akan dilaksanakan di SMK Negeri 2 Nganjuk. Secara giografis, letak sekolah berada di Jalan Lawu, 03 Nganjuk. Penelitian ini ditujukan pada siswa kelas XI Busana1 Program Keahlian Tata Busana.

2. Waktu penelitian

Waktu penelitian adalah waktu yang digunakan selama penelitian berlangsung. Dalam penelitian yang akan dilaksanakan ini, waktupenelitian pada saat pemberian tindakan berupa pembelajaran menjahit busan wanita. Waktu disesuaikan dengan jadwal mata

pembelajaran menjahit busana wanita dan sesuai kesepakatan dengan pihak sekolah SMK Negeri 2 Nganjuk pada bulan Oktober 2011.

C. Subyek dan Obyek Penelitian

1. Subyek atau Sampel Penelitian

Sampel atau subyek adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi (Sugiyono, 2009:118). Subyek penelitian ini adalah siswa kelas XI Busana1 yang berjumlah 28 orang pada tahun akademik 2011/2012.

Teknik pengambilan subyek penelitian dilakukan dengan *purposive sampling* yaitu teknik pengambilan subyek penelitian dengan pertimbangan tertentu, yaitu peneliti memutuskan subyek penelitian ini adalah siswa kelas XI Busana 1 dengan alasan kelas ini perolehan kompetensi menjahit busana tailoring masih 50% siswa dalam kategori kurang atau dengan nilai <70.

2. Obyek Penelitian

Obyek dalam penelitian ini adalah penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* di SMK N 2 Nganjuk.

D. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling utama dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan

data (Sugiyono, 2009:308). Teknik pengumpulan data dalam penelitian tindakan kelas ini sebagai berikut:

1. Tes

Tes memiliki arti sebagai alat atau prosedur yang dipergunakan dalam rangka pengukuran dan penilaian. Tes yang digunakan untuk mengukur aspek kognitif dibuat dalam bentuk pilihan ganda. Tes pilihan ganda yang diberikan pada setiap akhir program suatu pengajaran.

2. Observasi

Teknik ini digunakan untuk mengumpulkan data tentang dampak tindakan dalam aspek proses pembelajaran yang meliputi: keterlibatan siswa, keaktifan siswa dan moral siswa dalam pembelajaran. Berkaitan dengan teknik pengumpulan data yang digunakan tersebut, maka instrumen pengumpulan data yang digunakan meliputi: lembar observasi dan catatan lapangan.

3. Tes Unjuk Kerja

Teknik ini digunakan untuk menyaring data mengenai dampak tindakan terhadap kompetensi siswa, yaitu kemampuan dalam memecahkan masalah menjahit busana *tailoring*. Data ini diperoleh dengan menilai hasil tugas siswa secara individual maka instrumen yang digunakan adalah lembar penelitian unjuk kerja.

4. Wawancara

Menurut Sugiono (2009:317) wawancara merupakan pertemuan dua orang untuk bertukar informasi dan ide melalui tanya jawab,

sehingga dapat dikonstruksikan makna dalam topik tertentu. Menurut Subana (2000:29) wawancara adalah instrumen pengumpul data yang digunakan untuk memperoleh informasi langsung dari sumbernya. Berdasarkan sifat pertanyaan, wawancara dapat dibedakan menjadi :

- a) Wawancara terpimpin, pada wawancara ini pertanyaan diajukan menurut daftar pertanyaan yang telah disusun.
- b) Wawancara bebas, pada wawancara ini, terjadi tanya jawab bebas antara pewawancara dan responden, tetapi pewawancara menggunakan tujuan penelitian sebagai pedoman.
- c) Wawancara bebas terpimpin, wawancara ini merupakan perpaduan antara wawancara bebas dan wawancara terpimpin. Dalam pelaksanaannya, pewawancara membawa pedoman yang hanya merupakan garis besar tentang hal-hal yang akan ditanyakan.

Dalam penelitian ini wawancara digunakan untuk memperoleh pendapat guru mata pelajaran mengenai penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* pada proses pembelajaran menjahit busana *tailoring*.

5. Angket

Angket untuk mengungkap pendapat, persepsi, dan tanggapan responden suatu permasalahan. Angket ini berisi pertanyaan-pertanyaan yang disusun berdasarkan teoritik yang telah disusun sebelumnya, kemudian dikembangkan ke dalam indikator-indikator dan selanjutnya dijabarkan menjadi butir-butir pertanyaan. Menurut Subana (2000:30)

angket adalah instrumen pengumpul data yang digunakan dalam teknik komunikasi tak langsung, artinya responden secara tidak langsung menjawab daftar pertanyaan tertulis yang dikirim melalui media tertentu.

E. Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati (Sugiono, 2009:148). Sedangkan menurut Suharsimi (2002:136) instrumen adalah alat atau fasilitas yang digunakan oleh peneliti dalam mengumpulkan data pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik, dalam arti lebih cermat, lengkap, dan sistematis sehingga lebih mudah diolah.

Dari penjelasan diatas, dapat disimpulkan bahwa instrumen harus dibuat sebagai alat untuk mengukur fenomena alam maupun sosial. Selain itu dapat mempermudah dalam mengumpulkan data sehingga hasilnya lebih baik dan mudah diolah. Instrumen dalam penelitian tindakan kelas ini terbagi menjadi lima, yaitu ,tes pilihan ganda, observasi, tes unjuk kerja, wawancara dan angket.

1. Tes

Tes pilihan ganda bertujuan untuk mengetahui sampai dimana pencapaian taraf kognitif (pengetahuan, pemahaman, dan penerapan) siswaterhadap bahan pengajaran setelah mengalami suatu kegiatan belajar.

Tabel 4.
Kisi-kisi Instrumen Soal Pilihan Ganda

No.	Indikator	Sub Indikator	No. Soal	Jumlah soal	Bentuk Soal
1.	Pengetahuan tentang cara mengepres lapisan (Siklus I)	a) Menjelaskan alat dan kegunaannya untuk mengepres	1, 2,6	3	Pilihan ganda
		b) Menjelaskan bahan dan kegunaannya untuk mengepres	3,4	2	
		c) Menyebutkan bagian-bagian yang dipres	5,9	2	
		d) Menjelaskan cara mengepres lapisan	7,8,10	3	
		Jumlah soal		10	
2.	Pengetahuan menjahit busana <i>tailoring</i> dengan mesin (Siklus II)	a) Menyebutkan langkah-langkah menjahit blaser dengan mesin	1,4,7,8	4	
		b) Menjelaskan teknik menjahit blaser dengan mesin	2,3,5,6,9, 10	6	
		Jumlah soal		10	
3.	Pengetahuan penyelesaian busana <i>tailoring</i> dengan jahitan tangan (Siklus III)	a) Menyebutkan bagian-bagian yang diselesaikan dengan jahitan tangan	1,2	2	
		b) Menjelaskan teknik yang digunakan menyelesaikan dengan jahitan tangan	3,4,5,6,7, 8,9,10	8	
		Jumlah soal		10	

2. Observasi

Instrumen observasi berupa lembar pengamatan. Menurut E. Mulyasa (2006:131) bahwa dari segi proses pembelajaran atau pembentukan kompetensi dikatakan berhasil dan berkualitas apabila seluruh kelas atau sebagian besar (setidak-tidaknya 75%) peserta didik terlibat secara aktif baik fisik, mental, maupun sosial dalam proses pembelajaran. Kriteria pengamatan sikap siswa dalam hal ini sesuai dengan aspek kriteria penilaian afektif (Masnur Muslich, 2011:166). Kegiatan observasi dilakukan oleh peneliti selaku pengamat pada proses pembelajaran dan dibantu dengan dua teman sejawat.

Tabel 5.
Kisi-kisi Instrumen Penilaian Sikap (Afektif)

N o.	Aspek Yang diamati	Indikator	Sub Indikator	Sumber Data
1.	Sikap Aktif	a. Oral activities	1) Mengemukakan pendapat pada kelompok 2) Menanyakan pada kelompok jika mengalami kesulitan	Siswa
		b. Listening activities	1) Memperhatikan pendapat anggota kelompok 2) Memperhatikan pendaat anggota kelompok lain	
		c. Mental activities	1) Menanggapi petanyaan anggota kelompok	
		d. Emotional activities	1) Semangat siswa dalam mengikuti pembelajaran	
2.	Perilaku bertanggung jawab	a. Bertanggung Jawab	1) Bertanggung jawab merapikan alat dan bahan setelah digunakan 2) Bertanggung jawab pada kebersihan tempat kerja 3) Bertanggung jawab tepat waktu dalam mengumpulkan tugas 4) Bertanggung jawab pada pekerjaannya (dikerjakan sendiri)	

3. Catatan lapangan

Menurut Pardjono dkk, (2007:54) catatan lapangan diperoleh dari berbagai sumber, termasuk tulisan tangan, *tape recorder*, transkrip singkat dari *audio recorder*, ringkasan pertemuan, *curriculum vitae* dan sebagainya. Dalam penelitian ini, catatan lapangan dibuat untuk melengkapi hasil dari lembar observasi. Dimana catatan lapangan merupakan catatan atau rekaman tentang kejadian dan peristiwa selama proses belajar mengajar didalam kelas, diluar dari kriteria pengamatan yang telah dibuat dalam lembar observasi.

4. Tes unjuk kerja

Instrumen tes unjuk kerja berupa lembar penilaian unjuk kerja yang digunakan untuk menilai hasil belajar siswa dalam menjahit busana *tailoring*.

Tabel 6. Kisi-kisi Instrumen Unjuk Kerja (Siklus I)

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Sumber data
			90-100	80-89	70-79	<70	
1. Mempersiapkan alat dan bahan untuk mengepres	Kelengkapan mencakup: Alat : a. Seterika listrik b. Meja seterika listrik	5%					Siswa
	Bahan : a. Bahan utama b. Bahan furing c. Bahan pelapis	5%					
2. Pelaksanaan	Proses pelaksanaan mencakup, meletakkan lapisan kemudian dipres pada bahan utama: a. Mengepres lapisan pada bahan utama badan depan	10%					
	b. Mengepres lapisan pada bahan utama badan belakang	10%					
	c. Mengepres lapisan sesuai tanda pada helai kumai serong saku passepoille	5%					
	d. mengepres lapisan sesuai tanda pada helai kumai serong kancing passepoille	5%					
	e. Meletakkan lapisan sesuai tanda pada kerah kemudian dipres	5%					
	f. Meletakkan lapisan pada bahan utama lengan kemudian dipres	5%					
Waktu		5%					
3. Hasil tugas individu	a. Ketepatan cara mengepres lapisan 1) Suhu seterika diatur sesuai bahan Seterika setelah digunakan dimatikan	10%					
	a. Ketepatan hasil pressing 1) Hasilnya rata dari bagian baik kain dan buruk kain 2) Hasilnya melekat tidak bergelombang	30%					
	b. Kebersihan	10%					

Tabel 7. Kisi-kisi Instrumen Unjuk Kerja (Siklus II)

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Sumber data
			90-100	80-89	70-79	<70	
1. Mempersiapkan alat dan bahan	Kelengkapan mencakup: Alat : a. Mesin jahit b. Gunting c. Pendedel d. Jarum mesin e. Jarum pentul f. Skoci dan spul	5%					Siswa
	Bahan : a. Benang b. Potongan-potongan kain yang siap dijahit	5%					
2. Pelaksanaan	Proses pelaksanaan mencakup menjahit bagian-bagian busana dengan mesin a. Menjahit princes belakang	3%					
	b. menjahit saku passepoille	5%					
	c. menjahit princes depan	3%					
	d. menyelesaikan lubang kancing passepoille	6%					
	e. menjahit bahu	3%					
	f. menjahit lapisan dengan vuring depan	3%					
	g. menjahit kerah	5%					
	h. menjahit sisi badan	3%					
	i. menjahit lengan	6%					
Waktu		5%					
3. Hasil tugas individu	a. Ketepatan teknik menjahit blaser dengan mesin, meliputi: 1) Ketepatan menjahit saku passepoille (sesuai standart)	10%					
	2) Ketepatan hasil menjahit lubang kancing passepoille (sesuai standart)	10%					
	3) Ketepatan menjahit kerah (hasil kerah sempurna)	15%					
	4) Ketepatan menjahit lengan (jatuhnya lengan baik)	10%					
	a. Kebersihan hasil jadi menjahit blaser dengan mesin	5%					

Tabel 8. Kisi-kisi Instrumen Unjuk Kerja (Siklus III)

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Sumber data
			90-100	80-89	70-79	<70	
1. Mempersiapkan alat dan bahan	Kelengkapan mencakup: a. Alat : 1) Gunting 2) Jarum tangan c. Jarum pentul	5%					Siswa
	b. Bahan : 1) Benang 2) Kancing 3) Padding	5%					
2. Pelaksanaan	Proses pelaksanaan mencakup menyelesaikan busana dengan jahitan tangan: a. Menyelesaikan pemasangan padding	10%					
	b. Menyelesaikan vuring lengan,	10%					
	c. Menyelesaikan pemasangan kancing	5%					
	d. Menyelesaikan kelim bawah blaser	10%					
Waktu		5%					
3. Hasil tugas individu	a. Ketepatan teknik menyelesaikan jahitan dengan tangan, meliputi: 1) Ketepatan teknik pemasangan padding	10%					
	2) Ketepatan teknik menyelesaikan furing lengan	10%					
	3) Ketepatan teknik pemasangan kancing	10%					
	4) Ketepatan teknik penyelesaian kelim bawah	10%					
	b. Kebersihan	5%					
	c. Kerapihan hasil jadi secara keseluruhan	5%					

4. Wawancara

Instrumen wawancara dilakukan bebas terpimpin. Instrumen wawancara berupa garis-garis besar yang akan ditanyakan, untuk memperoleh pendapat guru mata pelajaran menjahit busana *tailoring*. Lembar wawancara terdapat pada lampiran.

Tabel 9. Kisi-kisi Instrumen Wawancara

Aspek	Indikator	Sub Indikator	keterangan
Pendapat guru tentang penerapan model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i>	1) Aspek materi	a) Memperjelas materi praktek menjahit busana tailoring b) Pembelajaran lebih mempunyai daya tarik c) Penyampaian materi dengan pengalaman baru	Wawancara bebas terpimpin
	2) Aspek model pembelajaran	a) Motivasi siswa akan lebih meningkat b) Siswa akan lebih aktif c) Pembelajaran yang efektif: - Tujuan pembelajaran telah disampaikan - Kompetensi siswa meningkat d) Pembelajaran yang efisien: - Waktu - Tenaga - Biaya	Wawancara bebas terpimpin

5. Angket

Angket untuk mengungkap pendapat, persepsi, dan tanggapan responden. Angket ini diberikan pada siswa setelah akhir siklus. Angket ini berisi pertanyaan-pertanyaan yang disusun berdasarkan teoritik yang telah disusun sebelumnya, kemudian dikembangkan ke dalam indikator-indikator dan selanjutnya dijabarkan menjadi butir-butir pertanyaan

Tabel 10. Kisi-kisi Instrumen Angket

Instrumen Penelitian	Aspek	Indikator	Sub Indikator	No. Item
Penerapan model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i>	Pendapat siswa tentang penerapan model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i>	1. Aspek materi	a) Memperjelas materi praktek menjahit busana tailoring b) Pembelajaran lebih mempunyai daya tarik c) Penyampaian materi dengan pengalaman baru	2,7,8,9,15,16 3,4,14,19 1,5,12,17
		2. Aspek model pembelajaran	a) Motivasi siswa akan lebih meningkat b) Siswa akan lebih aktif c) Pembelajaran yang efektif: - Tujuan pembelajaran telah disampaikan - Kompetensi siswa meningkat d) Pembelajaran yang efisien: - Waktu - Tenaga - Biaya	10,13 12,17 6,7,9,10 10,11

F. Prosedur Penelitian

1. Persiapan

Persiapan yang dilakukan sebelum melaksanakan penelitian tindakan yaitu mengidentifikasi permasalahan yang ada dikelas. Peneliti mengadakan diskusi dengan ibu Erni selaku guru mata pelajaran memuat busana wanita, dengan maksud untuk mengetahui hambatan-hambatan dalam proses belajar mengajar dan sejauh mana pencapaian kompetensi dasar menjahit busana wanita. Adapun hasil diskusi yaitu:

- a. Untuk membantu proses belajar siswa pada menjahit busana wanita *tailoring*.
- b. Proses belajar dikelas belum berjalan dengan baik, hal ini terlihat dari banyak siswa yang masih tidak aktif bertanya, sehingga siswa banyak yang mengerjakan tugas praktek asal jadi.
- c. Siswa lebih merasa kesulitan dalam praktek menjahit busana *tailoring* yang diwujudkan dalam bentuk blazer.

Berdasarkan permasalahan tersebut maka peneliti dan guru sebagai kolaborator dalam penelitian, merencanakan perbaikan untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*. Karena selama pembelajaran di kelas guru belum menggunakan metode diskusi yang bisa mengaktifkan siswa, peneliti menyarankan untuk mencoba menggunakan metode diskusi atau model pembelajaran kooperatif *Jigsaw*, sehingga dapat

meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* pada kelas XI B1 di SMK Negeri 2 Nganjuk.

Guru merespon baik dan sepakat dengan rencana penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring*.

2. Pelaksanaan Tindakan

a. Siklus I

1) Perencanaan

Perencanaan dalam penelitian tindakan kelas pada siklus adalah sebagai berikut:

- a) Mempersiapkan perangkat pembelajaran Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP yang dibuat lebih menekankan pada kegiatan inti yaitu pada peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* khususnya pada materi pembelajaran mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.
- b) Merumuskan langkah-langkah pembelajaran yang terdiri dari kegiatan awal dan guru memberikan penjelasan

singkat tentang pelaksanaan pembelajaran dengan model kooperatif tipe *Jigsaw*.

- c) Menyiapkan instrumen berupa lembar observasi, tes berbentuk pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Lembar observasi digunakan untuk pengamatan selama proses pembelajaran dan berlangsungnya tindakan, tes pilihan ganda digunakan untuk mengetahui pencapaian taraf kognitif siswa mengenai pengetahuan, pemahaman dan penerapan terhadap bahan pengajaran, dan untuk menilai hasil praktek siswa menggunakan lembar penilaian unjuk kerja.

2) Tindakan (*acting*)

Tindakan yang akan dilakukan dalam peneliti ini adalah sebagai berikut:

a) Pendahuluan

Pada tahap awal guru memberikan apersepsi untuk mengungkap pengetahuan siswa mengenai mengepres lapisan pada busana *tailoring*, guru motivasi siswa dan menyampaikan tujuan dari pembelajaran. Hal ini bertujuan untuk mengkondisikan siswa agar siap menerima pelajaran dengan baik.

b) Kegiatan Inti

- (1) Guru menjelaskan tujuan pembelajaran materi mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring* dan membagikan *handout* kepada siswa sebagai acuan.
- (2) Guru membagikan media *job sheet* yang berisi materi pembelajaran mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.
- (3) Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, yaitu:
 - (a) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal).
 - (b) Guru menjelaskan materi pembelajaran mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*, yang terdiri dari empat materi yaitu cara mengepres lapisan badan depan, lapisan badan belakang, lengan dan kerah dan cara mengepres lubang kancing *passpaille* dan saku *passpaille*.
 - (c) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli).
 - (d) Guru menyimpulkan hasil diskusi setelah kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi.

- (e) Siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.
- (4) Guru meminta siswa mengerjakan praktek mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring* sesuai prosedur yang tepat.
- (5) Guru meminta siswa untuk mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi.
- (6) Guru memberikan tes evaluasi kepada siswa.

c) Penutup

Guru memberikan kesempatan pada siswa yang belum paham untuk bertanya mengenai materi yang disampaikan.. Guru dan siswa mengadakan refleksi hasilnya. Kemudian pembelajaran ditutup, siswa bersama guru menyimpulkan materi pembelajaran menjahit busana wanita blazer dengan teknik *tailoring*. Tidak lupa guru selalu memberikan dorongan dan motivasi pada siswa untuk terus belajar. Dan yang terakhir guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam.

3) Pengamatan (*observing*)

Pengamatan dilakukan peneliti pada saat proses belajar mengajar menjahit busana *tailoring* dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*. Pengamatan terhadap

keaktifan siswa, perilaku bertanggung jawab dan kompetensi siswa dalam melakukan trknik mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*. Pengamatan dilakukan oleh peneliti pada saat proses belajar mengajar dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*.. Pengamatan pada siklus I dilakukan dengan bantuan observasi, catatan lapangan, tes pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Peneliti berharap dari hasil pengamatan pada proses pembelajaran siklus I dapat dijadikan acuan dalam proses belajar mengajar dikelas, sehingga dapat meningkatkan kompetensi belajar siswa pada siklus berikutnya.

4) Refleksi

Pada tahap refleksi ini untuk mengungkap hasil pengamatan. Peneliti yang berkolaborasi dengan guru mengungkap hasil pengamatan keaktifan siswa, perilaku bertanggung jawab siswa dan kompetensi siswa dalam melakukan trknik mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*. Jika pada siklus ini hasil belum optimal, maka dilanjutkan pada siklus berikutnya. Kekurangan-kekurangan pada siklus ini diperbaiki pada siklus berikutnya.

b. Siklus II

1) Perencanaan

Perencanaan dalam penelitian tindakan kelas pada siklus adalah sebagai berikut:

- a) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP yang dibuat lebih menekankan pada kegiatan inti yaitu pada peningkatan kompetensi menjahit busana tailoring melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* khususnya pada materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*.
- b) Yang membedakan pada siklus I adalah materi pembelajarannya.
- c) Menyiapkan instrumen berupa lembar observasi, tes berbentuk pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Lembar observasi digunakan untuk pengamatan selama proses pembelajaran dan berlangsungnya tindakan, tes digunakan untuk mengetahui pencapaian taraf kognitif pengetahuan, pemahaman dan penerapan siswa terhadap bahan pengajaran, dan untuk menilai hasil unjuk kerja siswa adalah lembar penilaian unjuk kerja.

2) Tindakan (*acting*)

Tindakan yang akan dilakukan dalam peneliti ini adalah sebagai berikut:

a) Pendahuluan

Pada tahap awal guru memberikan apersepsi untuk mengungkap pengetahuan siswa mengenai menjahit dengan mesin pada busana *tailoring*, guru motivasi siswa dan menyampaikan tujuan dari pembelajaran. Hal ini bertujuan untuk mengkondisikan siswa agar siap menerima pelajaran dengan baik.

b) Kegiatan Inti

Pada kegiatan inti ini, hal-hal yang dilakukan guru dalam penelitian tindakan kelas sebagai berikut:

- (1) Guru menjelaskan tujuan pembelajaran materi menjahit dengan mesin busana *tailoring* dan membagikan *handout* kepada siswa sebagai acuan.
- (2) Guru membagikan media *job sheet* yang berisi materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*.
- (3) Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, yaitu:
 - (a) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal).

- (b) Guru menjelaskan materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*, yang terdiri dari empat materi yaitu langkah-langkah menjahit lubang kancing paspoille, langkah-langkah menjahit saku passpoille, langkah-langkah menjahit kerah, dan langkah-langkah menjahit lengan.
 - (c) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli).
 - (d) Guru menyimpulkan hasil diskusi setelah kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi.
 - (e) Siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.
 - (4) Guru meminta siswa mengerjakan praktek menjahit blazer dengan mesin, masing-masing sesuai prosedur yang tepat.
 - (5) Guru meminta siswa untuk mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi.
 - (6) Guru memberikan tes evaluasi kepada siswa
- c) Penutup

Guru memberikan kesempatan pada siswa yang belum paham untuk bertanya mengenai materi menjahit busana *tailoring*. Guru dan siswa mengadakan refleksi hasil menjahit busana wanita blazer dengan teknik *tailoring*.

Kemudian pembelajaran ditutup, siswa bersama guru menyimpulkan materi pembelajaran menjahit busana wanita blazer dengan teknik *tailoring*. Tidak lupa guru selalu memberikan dorongan dan motivasi pada siswa untuk terus belajar menjahit busana *tailoring*. Dan yang terakhir guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam.

3) Pengamatan (*observing*)

Pengamatan dilakukan peneliti pada saat proses belajar mengajar menjahit busana *tailoring* dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*. Pengamatan terhadap keaktifan siswa, perilaku bertanggung jawab dan kompetensi siswa dalam melakukan menjahit dengan mesin busana *tailoring*. Pengamatan pada siklus II dilakukan dengan bantuan catatan lapangan, tes pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Peneliti berharap dari hasil pengamatan pada proses pembelajaran siklus II dapat dijadikan acuan dalam proses belajar mengajar dikelas, sehingga dapat meningkatkan kompetensi belajar siswa pada siklus berikutnya.

4) Refleksi

Pada tahap refleksi ini untuk mengungkap hasil pengamatan. Peneliti yang berkolaborasi dengan guru mengungkap hasil pengamatan Pengamatan dilakukan keaktifan siswa, perilaku bertanggung jawab siswa dan kompetensi siswa dalam melakukan menjahit dengan mesin busana *tailoring*. Jika pada siklus ini hasil belum optimal, maka dilanjutkan pada siklus berikutnya. Kekurangan-kekurangan pada siklus ini diperbaiki pada siklus berikutnya.

c. Siklus III

1) Perencanaan

Perencanaan dalam penelitian tindakan kelas pada siklus adalah sebagai berikut:

- a) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP yang dibuat lebih menekankan pada kegiatan inti yaitu pada peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* khususnya pada materi pembelajaran penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*.

- b) Yang membedakan pada siklus II adalah materi pembelajarannya.
- c) Menyiapkan instrumen berupa lembar observasi, tes berbentuk pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Lembar observasi digunakan untuk pengamatan selama proses pembelajaran dan berlangsungnya tindakan, tes digunakan untuk mengetahui pencapaian siswa terhadap bahan pengajaran, dan untuk menilai hasil unjuk kerja siswa adalah lembar penilaian unjuk kerja.

2) Tindakan (*acting*)

Tindakan yang akan dilakukan dalam peneliti ini adalah sebagai berikut:

a) Pendahuluan

Pada tahap awal guru memberikan apersepsi untuk mengungkap pengetahuan siswa mengenai menyelesaikan jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*, guru motivasi siswa dan menyampaikan tujuan dari pembelajaran. Hal ini bertujuan untuk mengkondisikan siswa agar siap menerima pelajaran dengan baik.

b) Kegiatan Inti

Pada kegiatan inti ini, hal-hal yang dilakukan guru dalam penelitian tindakan kelas sebagai berikut:

- (1) Guru menjelaskan tujuan pembelajaran materi menjahit dengan mesin busana *tailoring* dan membagikan *handout* kepada siswa sebagai acuan.
- (2) Guru membagikan media *job sheet* yang berisi materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*.
- (3) Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, yaitu:
 - (a) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal).
 - (b) Guru menjelaskan materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*, yang terdiri dari empat cara pemasangan padding, cara penyelesaian furing kerung lengan, cara penyelesaian kelim bawah blaser dan cara pemasangan kancing.
 - (c) Guru menjelaskan materi pembelajaran.
 - (d) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli).
 - (e) Guru menyimpulkan hasil diskusi setelah kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi.

- (f) Siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.
- (4) Guru meminta siswa mengerjakan praktek menyelesaikan jahitan dengan tangan pada blaser masing-masing sesuai prosedur yang tepat.
- (5) Guru meminta siswa untuk mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi.
- (6) Guru memberikan tes evaluasi kepada siswa.
- c) Penutup

Guru memberikan kesempatan pada siswa yang belum paham untuk bertanya mengenai materi yang disampaikan. Guru dan siswa mengadakan refleksi hasilnya.

Kemudian pembelajaran ditutup, siswa bersama guru menyimpulkan materi pembelajaran menjahit busana wanita blazer dengan teknik tailoring. Tidak lupa guru selalu memberikan dorongan dan motivasi pada siswa untuk terus belajar menjahit busana *tailoring*. Dan yang terakhir guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam.

3) Pengamatan (*observing*)

Pengamatan dilakukan peneliti pada saat proses belajar mengajar menjahit busana *tailoring* dengan menerapkan model

pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*. Pengamatan terhadap keaktifan siswa, perilaku bertanggung jawab siswa dan kompetensi siswa dalam melakukan trknik mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*. Pengamatan dilakukan oleh peneliti pada saat proses belajar mengajar dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*. Pengamatan pada siklus III dilakukan dengan bantuan catatan lapangan, tes dan lembar penilaian unjuk kerja, wawancara dan angket. Peneliti berharap dari hasil pengamatan pada proses pembelajaran siklus III dapat dijadikan acuan dalam proses belajar mengajar dikelas, sehingga dapat dihentikan jika sudah meningkat kompetensi belajar siswa.

4) Refleksi

Pada tahap refleksi ini untuk mengungkap hasil pengamatan. Peneliti yang berkolaborasi dengan guru mengungkap hasil Pengamatan dilakukan keaktifan siswa, perilaku bertanggung jawab siswa dan kompetensi siswa dalam melakukan trknik mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*. Pengamatan dilakukan oleh peneliti pada saat proses belajar mengajar dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*. Jika pada siklus ini sudah berhasil optimal, maka dapat dihentikan.

G. Validitas dan Reliabilitas Instrumen

1. Validitas

Menurut Ngalim Purwanto (2006:137) validitas adalah kualitas yang menunjukkan hubungan suatu pengukuran (*diagnosis*) dengan arti atau tujuan kriteria belajar atau tingkah laku. Menurut Djemari Mardapi (2008:16) validitas adalah dukungan bukti dan teori terhadap penafsiran skor tes sesuai dengan tujuan penggunaan tes. Sedangkan menurut Sugiyono (2009:173) valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur.

Validitas yang digunakan dalam penelitian ini adalah validitas isi. Validitas isi merupakan derajat dimana sebuah tes mengukur cakupan substansi yang ingin diukur (Sukardi, 2008:123). Untuk menguji validitas isi dapat digunakan pendapat dari ahli (*judgment experts*). Setelah butir instrumen disusun kemudian peneliti mengkonsultasikan dengan guru mata pelajaran menjahit busana *tailoring* SMK Negeri 2 Nganjuk dan dosen pembimbing, kemudian meminta pertimbangan (*judgement expert*) dari para ahli untuk diperiksa dan di evaluasi secara sistematis apakah butir-butir instrumen tersebut telah mewakili apa yang hendak diukur.

Para ahli diminta pendapatnya tentang instrumen yang telah disusun. Para ahli yang diminta pendapatnya antara lain Ibu Sri Widarwati, M.Pd, Ibu Nanie Sri Yuliati, M.Pd, Ibu Erni Kholifah, S.Pd dan Ibu Binti Ulfa Kurtnia, S.Pd. Dari hasil pernyataan *judgment* tersebut di atas menunjukkan bahwa model pembelajaran yang digunakan sudah

layak untuk digunakan dalam penelitian. Instrumen yang digunakan yang terdiri dari lembar penilaian unjuk kerja, tes pilihan ganda, lembar penilaian sikap, lembar wawancara dan angket dinyatakan valid dan dapat digunakan dalam penelitian.

2. Reliabilitas Instrumen

Menurut Sugiyono (2010:348) suatu instrumen yang reliabilitas berarti instrumen yang bila digunakan beberapa kali untuk mengukur obyek yang sama akan menghasilkan data yang sama. Setelah melakukan uji validitas instrumen, maka selanjutnya untuk mengetahui keajekan instrumen yang akan digunakan maka dilakukan uji reliabilitas instrumen. Uji reliabilitas instrumen dilakukan untuk memperoleh instrumen yang benar-benar dapat dipercaya keajekannya atau ketetapanannya.

Suharsimi Arikunto (2006:178) merumuskan, “ Reliabilitas menunjuk pada satu pengertian bahwa suatu instrument cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrument tersebut sudah baik”.

Pada penelitian ini, uji reliabilitas instrumen dilakukan dengan menggunakan antar rater, yaitu instrumen dinilai keajekannya dengan meminta pendapat dari tiga orang ahli (*Judgment Experts*). Ketiga ahli tersebut (*experts*) dapat memberikan pendapat yang sama maupun berbeda. Apabila satu dari tiga rater menyatakan reliabel, maka instrumen tersebut dapat dikatakan tidak reliabel. Apabila satu dari tiga rater menyatakan tidak reliabel, maka instrumen tersebut dapat dikatakan

reliabel. Sedangkan jika ketiga rater menyatakan reliabel, maka instrumen tersebut dapat dikatakan reliabel dan layak untuk digunakan sebagai instrumen penelitian yang tinggi tingkat reliabilitasnya, tetapi jika ketiga rater menyatakan tidak reliabel, maka instrumen tersebut dikatakan tidak reliabel dan tidak layak digunakan sebagai instrumen penelitian.

Adapun untuk uji validitas dan reliabilitas instrumen unjuk kerja menggunakan antar rater, yaitu kesepakatan antar pengamat (Ahmad Rohani, 1995: 5). Untuk mengetahui validitas dan reliabilitas lembar penilaian unjuk kerja ini berbentuk *checklist* dengan skala penilaian yaitu ya = 1, dan tidak = 0, dimana jumlah itemnya adalah 4. Setelah diperoleh hasil pengukuran dari tabulasi skor langkah-langkah perhitungan sebagai berikut :

1. Menentukan jumlah kelas interval, yakni 2, karena membutuhkan jawaban yang pasti dengan menggunakan skala *Guttman*.
2. Menentukan rentang skor, yaitu skor maksimum dan skor minimum.
3. Menentukan panjang kelas (p), yaitu rentang skor dibagi jumlah kelas.
4. Menyusun kelas interval dimulai dari skor terkecil sampai terbesar

Tabel. 11 Kriteria Kualitas Lembar Penilaian Unjuk Kerja

Kriteria Kualitas Lembar Penilaian Unjuk Kerja	
Kategori Penilaian	Interval Nilai
Layak	$(S_{min}+P) \leq S \leq S_{max}$
Tidak Layak	$S_{min} \leq S \leq (S_{min}+P-1)$

Adapun hasil reabilitas kualitas lembar penilaian unjuk kerja adalah sebagai berikut :

Tabel. 12 Rangkuman hasil uji validitas dan reliabilitas kualitas penilaian unjuk kerja

Kelas	Kategori Penilaian	Interval Nilai	Presentase
1.	Layak	$(S_{min}+P) \leq S \leq S_{max}$ $2 \leq S \leq 4$	100%
2.	Tidak Layak	$S_{min} \leq S \leq (S_{min}+P-1)$ $0 \leq S \leq 1$	0%
Jumlah			100%

Berdasarkan hasil tersebut, maka lembar penilaian unjuk kerja dinyatakan layak (valid) dan andal (reliabel) digunakan untuk pengambilan data. Hasil selengkapnya dilihat pada lampiran.

Adapun teknik mencari reliabilitas untuk bentuk soal pilihan ganda yang digunakan adalah dengan rumus KR-20:

$$r_{11} = \left(\frac{n}{n-1} \right) \left(\frac{S^2 - \sum pq}{S^2} \right)$$

Dimana:

r_{11} = reliabilitas tes secara keseluruhan

p = proporsi subyek yang menjawab item dengan benar

q = proporsi subyek yang menjawab item dengan salah

$\sum pq$ = jumlah hasil perkalian antara p dan q

n = banyaknya item

S = standart deviasi dari tes

(Suharsimi arikunto,2009:100)

Uji reliabilitas pada penelitian ini dilakukan dengan bantuan komputer program statistic SPSS 13. Dari hasil perhitungan diperoleh nilai reliabilitas sebesar 0,620 pada siklus I, 0,701 pada siklus II dan 0,655 pada siklus III, sehingga dikatakan reliabel dan layak digunakan untuk mengambil data penelitian karena berdasarkan perhitungan masing-masing siklus diperoleh nilai reliabilitasnya $>0,6$.

Adapun teknik mencari reliabilitas untuk penilaian sikap yang digunakan adalah rumus koefisien reliabilitas *Alfa Cronbach*:

$$r_i = \frac{k}{k-1} \left(1 - \frac{\sum s_i^2}{s_t^2} \right)$$

Dimana:

K = mean kuadrat antara subyek

$\sum s_i^2$ = mean kuadrat kesalahan

s_t^2 = varians total

Rumus untuk varians total dan varians item:

$$S_t^2 = \frac{\sum x_t^2}{n} - \frac{(\sum x_t)^2}{n^2}$$

$$S_t^2 = \frac{JK_i}{n} - \frac{JK_s}{n^2}$$

Dimana:

JK_i = jumlah kuadrat seluruh skor item

JK_s = jumlah kuadrat subyek

(Sugiyono, 2010:365)

Uji reliabilitas pada penelitian ini dilakukan dengan bantuan komputer program statistic SPSS 13. Suatu variabel akan dinyatakan reliabel jika nilai koefisien *Alpha Cronbach* positif dan lebih besar dari 0,6 ($\alpha \geq 0,6$). Berdasarkan hasil perhitungan variabel penelitian mempunyai nilai *Alpha Cronbach* sebesar 0,714 sehingga dikatakan reliabel. Dengan demikian instrumen telah layak digunakan untuk mengambil data penelitian.

H. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data adalah proses mencari dan menyusun secara sistematis data yang diperoleh dari dengan cara mengorganisasikan data ke dalam kategori, menjabarkan ke dalam ke dalam unit-unit, melakukan sintesa, menyusun ke dalam pola, memilih mana yang penting dan yang akan

dipelajari, dan membuat kesimpulan sehingga mudah difahami oleh diri sendiri maupun orang lain (Sugiyono, 2009:335).

Teknik analisis data yang digunakan untuk memastikan bahwa penerapan pelaksanaan pembelajaran menjahit busana *tailoring* dengan menggunakan model pembelajaran kooptif tipe *Jigsaw* pada penelitian tindakan kelas di SMK N 2 Nganjuk, adalah:

a. Data Kualitatif

Data yang dikumpul peneliti yang bersifat kualitatif kemudian dianalisis. Teknik analisa terdiri dari 3 pokok, yaitu;

1) Reduksi data

Proses penyederhanaan yang dilakukan melalui seleksi yang dilakukan melalui seleksi, pemfokusan, dan mengabstraksikan data mentah menjadi informasi

2) Penyajian data

Data-data hasil reduksi kemudian dipaparkan dalam bentuk paragraf-paragraf yang saling berhubungan (narasi) yang diperjelas melalui matriks, grafik dan diagram. Pemaparan data berfungsi untuk membantu merencanakan tindakan selanjutnya.

3) Pengambilan keputusan

Menghubungkan hasil analisa data-data secara integral kemudian mencocokkan dengan tujuan yang ditetapkan. Kesimpulan diambil dengan mempertimbangkan perbedaan atau persamaan, penjelasan, dan gambar data seluruhnya.

b. Data Kuantitatif

Sedangkan data yang dikumpulkan berupa angka atau data kuantitatif, cukup menggunakan analisis deskriptif kuantitatif. Sajian tersebut untuk menggambarkan bahwa dengan tindakan yang dilakukan dapat menimbulkan adanya perbaikan, peningkatan, dan perubahan ke arah yang lebih baik jika dibandingkan dengan keadaan sebelumnya. Analisis datanya berupa susunan angka-angka yang memberikan gambaran tentang data yang disajikan dalam bentuk tabel atau diagram.

Untuk mengetahui pendapat siswa mengenai pelaksanaan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* pada peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* yaitu menggunakan skor ideal maksimal dan skor ideal minimal sebagai norma perbandingan dengan tiga kategori, yaitu langkah-langkah perhitungan sebagai berikut:

- a. Menentukan skor minimal, yaitu 1 x jumlah soal
- b. Menentukan skor maksimal, yaitu 4 x jumlah soal
- c. Menghitung mean ideal (Mi), yaitu $\frac{skor\ max + skor\ min}{2}$
- d. Menghitung standart deviasi (Sdi), yaitu $\frac{skor\ max - skor\ min}{6}$

Tabel. 13 Kategori Pendapat Siswa

No	Kecenderungan	Kategori Keaktifan
1.	$X < Mi - 1\ Sdi$	Tidak Senang
2.	$Mi - 1\ Sdi \leq X < Mi + 1\ Sdi$	Cukup Senang
3.	$X \geq Mi + 1\ Sdi$	Senang

(Saifudin Azwar, 2009:109)

Sedangkan untuk mengetahui peningkatan kompetensi menjahit busana tailoring ini berupa data kuantitatif yaitu tentang data kompetensi siswa yang disajikan dalam bentuk skor nilai atau angka, maka menggunakan teknik analisis statistik deskriptif. Sugiyono (2010:29) mengemukakan bahwa statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi. Skor skala pada kelompok subyek yang dikenai pengukuran dan berfungsi sebagai sumber informasi mengenai keadaan subyek pada aspek variabel yang diteliti.

Analisis data kompetensi diperoleh dari skor masing-masing siswa diolah menjadi penilaian kompetensi dengan bobot afektif 10%, kognitif 30% dan psikomotor sebesar 60%. Setelah mendapat perolehan kompetensi pada masing-masing siswa dicari rerata atau Mean (M), Median (Me), dan Modus (Mo). Untuk mengetahui peningkatan kompetensi siswa disajikan dalam bentuk tabel distribusi frekuensi relatif atau tabel distribusi persentase dan tabel daftar nilai.

Untuk menghitung harga modus pada nilai hasil belajar adalah dengan mencari frekuensi yang terbesar yang terdapat dalam table distribusi atau sering disebut nilai yang sedang populer atau yang sering muncul. Sedangkan untuk mencari nilai median berdasarkan nilai tengah dari kelompok data yang telah disusun urutannya dari terkecil sampai terbesar atau sebaliknya dari

terbesar sampai terkecil. Untuk mengetahui persentase peningkatan kompetensi siswa dapat menggunakan rumus sebagai berikut:

$$P = \frac{f}{N} \times 100\%$$

Keterangan:

F: frekuensi yang sedang dicari persentasenya

N: jumlah frekuensi/ banyaknya subyek penelitian

P: angka persentase

Agar lebih memudahkan untuk memahami data kompetensi siswa berdasarkan kriteria ketuntasan minimal disajikan berdasarkan kriteria ketuntasan yang sudah ditentukan.

Tabel. 14

Kategori Penilaian Kompetensi Menjahit Busana Tailoring

Skor	Kategori	Keterangan
90-100	Sangat Baik	Sudah mencapai KKM dengan kategori sangat baik
80-89	Baik	Sudah mencapai KKM dengan kategori baik
70-79	Cukup	Sudah mencapai KKM dengan kategori cukup
<70	Kurang	Belum mencapai KKM dengan kategori kurang

Sumber data : SMK N 2 Nganjuk

Berdasarkan tabel diatas dapat dijelaskan bahwa KKM pada mata pelajaran membuat busana wanita di SMK N 2 Nganjuk adalah 70. Sehingga siswa dikatakan dalam mencapai keberhasilan belajar sesuai KKM dengan kategori kurang bila skor yang didapat < 70. Siswa dikatakan telah mencapai

keberhasilan belajar sesuai KKM dengan kategori cukup bila skor yang didapat antara 70 – 79. Siswa dikatakan telah mencapai keberhasilan belajar sesuai KKM dengan kategori baik bila skor yang didapat antara 80 – 89. Siswa dikatakan telah mencapai keberhasilan belajar sesuai KKM dengan kategori sangat baik bila skor yang didapat antara 90 – 100.

I. Interpretasi data

Penelitian tindakan kelas merupakan penelitian kasus di suatu kelas yang hasilnya tidak untuk digeneralisasikan ke kelas atau tempat lain, maka analisis data dan interpretasi data cukup dengan mendeskripsikan data yang terkumpul. Dalam penelitian tindakan kelas ini hasil analisis yang dilaporkan mencakup: 1) Berupa perencanaan tindakan yang telah direncanakan, pengamatan sampai dengan refleksi hasil tindakan dalam proses belajar mengajar pada tiap siklus. 2) Data tentang peningkatan kompetensi menjahit *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dalam tiap siklus.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

1. Kondisi Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan di SMK Negeri 2 Nganjuk yang berlokasi di Jl.Lawu No.03 Nganjuk 64419 Telp. (0358) 326779. SMK Negeri 2 Nganjuk merupakan salah satu sekolah kejuruan yang terdiri bidang keahlian bisnis dan manajemen (administrasi perkantoran, keuangan dan tata niaga), bidang keahlian seni, kerajinan dan pariwisata (Busana Butik) yang sudah menerapkan kurikulum spektrum.

SMK N 2 Nganjuk dipimpin oleh seorang kepala sekolah dengan satu orang wakilnya. Jumlah tenaga pengajar di SMK N 2 Nganjuk kurang lebih 80 orang yang terdiri dari 20 guru berpendidikan S2, 55 guru berpendidikan S1, 5 guru berpendidikan D3. Di samping itu SMK N 2 Nganjuk juga didukung oleh karyawan 18 orang yang terdiri dari KTU 1 orang, administrasi 8 orang, tukang kebun 6 orang, penjaga sekolah 2 orang, dan satpam 2 orang.

Penelitian tentang peningkatan kompetensi menjahit busana tailoring dilaksanakan selama 3 minggu yaitu dari tanggal 11-25 Oktober 2011. Penelitian ini merupakan penelitian tindakan kelas yang bertujuan untuk mengetahui peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring*. Pengumpulan data dan penelitian dilakukan dengan lembar observasi,

catatan lapangan, tes pilihan ganda, dan penilaian unjuk kerja, sedangkan angket dan wawancara sebagai pelengkap pengumpulan data. Selanjutnya akan dibahas tentang pelaksanaan tindakan kelas tiap siklus peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring*.

2. Pelaksanaan Tindakan Kelas

Penelitian ini dilaksanakan dengan cara mengikuti alur penelitian tindakan kelas. Langkah kerja dalam penelitian ini terdiri atas empat tahap yaitu perencanaan, pelaksanaan tindakan, pengamatan (*observing*) dan refleksi. Tahap pelaksanaan tindakan merupakan penerapan rancangan tindakan yang telah disusun berupa desain pembelajaran menjahit busana *tailoring* dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, dengan memakai ukuran standart M membuat blaser pada menjahit siswa.

Data yang disajikan merupakan hasil pengamatan dengan menggunakan tes pilihan ganda, observasi, tes unjuk kerja, wawancara dan angket. Adapun hal-hal yang akan diuraikan meliputi deskripsi tiap siklus dan hasil dari penelitian, yang akan diuraikan sebagai berikut:

a. Pra Siklus

Kegiatan pra tindakan dilaksanakan oleh peneliti melalui observasi data kelas dan wawancara peserta didik kelas XI Busana SMK N 2 Nganjuk tentang kompetensi menjahit busana *tailoring*. Hasil observasi awal dan wawancara menunjukkan bahwa, praktek menjahit busana *tailoring* merupakan suatu kompetensi dasar yang paling dianggap peserta didik sangat membosankan dan sulit untuk

dikerjakan. Prestasi peserta didik masih sangat beragam, ada siswa yang telah mampu meraih nilai dengan kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik, namun masih banyak yang meraih nilai dengan kategori cukup. Rata-rata penilaian pra siklus yang mampu dicapai oleh 28 siswa adalah 70,04. Dengan nilai tengah (*Median*) yaitu 69, dan nilai yang sering muncul (*Modus*) adalah 65, hasil penilaian pra tindakan selengkapnya dapat dilihat pada lampiran. Penilaian hasil belajar siswa pada pra siklus dapat dikategorikan sesuai dengan kriteria ketuntasan minimal sebagai berikut:

Tabel 15. Kategori Penilaian Pra Siklus Kompetensi Siswa

Skor	Kategori	Jumlah Siswa	Persentase
90 – 100	Sangat baik	-	-
80 – 89	Baik	3	10,7%
70 -79	Cukup	11	39,3%
< 70	Kurang	14	50%
Total		28	100%

Berdasarkan data tabel di atas, dari 28 siswa yang mengikuti pembelajaran menjahit busana *tailoring* menggunakan metode konvensional yang digunakan oleh guru menunjukkan bahwa siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik hanya 10,7%. Setengah jumlah siswa yaitu sebanyak 14 siswa atau 50% berada dalam kategori kurang. Hal ini menunjukkan bahwa kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* masih rendah.

Berdasarkan hasil pra siklus tersebut peneliti mendapatkan informasi tentang kondisi kelas pada saat kegiatan belajar mengajar berlangsung. Dalam mengajar guru masih menggunakan model

pembelajaran konvensional, yaitu model pembelajaran yang dominan menerapkan metode ceramah. Hal tersebut menyebabkan peserta didik kurang termotivasi dan kurang bersemangat dalam mengerjakan tugas, pekerjaan rumah banyak yang tidak mengerjakan atau terlambat pengumpulannya, bahkan ada peserta didik yang mengerjakan tugas asal jadi.

Keadaan demikian menyebabkan rendahnya kualitas belajar mengajar, sehingga menyebabkan kompetensi yang diharapkan kurang tercapai dalam tujuan pembelajaran. Kondisi siswa ketika mengikuti proses belajar mengajar pada umumnya masih bersikap pasif. Pada saat penyampaian materi, siswa hanya mendengarkan. Pada awal proses belajar ada beberapa siswa yang terlambat mengikuti pelajaran sehingga mengganggu konsentrasi temannya. Setelah penyampaian materi pembelajaran kemudian guru memberikan tugas atau praktek terkait dengan materi pembelajaran tersebut, namun jika tugas belum selesai dikerjakan akan dipakai sebagai pekerjaan rumah. Cukup banyak siswa yang mengalami kesulitan saat praktek sehingga dalam pengerjaan tugas tidak maksimal, dan sering bertanya kepada temannya. Hal itu disebabkan karena pada saat guru menerangkan siswa kurang termotivasi untuk memperhatikan penjelasan. Selain itu, siswa juga terlihat jenuh dan bosan dengan penjelasan guru yang monoton. Proses belajar mengajar terkesan kurang bervariasi.

Keikutsertaan siswa dalam proses belajar menjahit busana wanita masih rendah, siswa kurang aktif dan ragu-ragu dalam mengemukakan pendapatnya ketika diminta guru untuk menjawab pertanyaan dari guru ataupun mengajukan pertanyaan.

Berdasarkan uraian diatas dapat disimpulkan bahwa permasalahan pembelajaran diatas perlu diadakan perbaikan untuk peningkatan kompetensi siswa didik. Pada proses pembelajaran peneliti melihat guru masih menggunakan metode ceramah, hal ini yang mungkin mengakibatkan siswa kurang termotivasi sehingga keaktifan siswa kurang maksimal pada saat mengikuti pelajaran di kelas, banyak yang masih terlihat malas-malasan serta jenuh, bosan dan hasil yang belum maksimal saat mengerjakan tugas yang diberikan guru. Proses pembelajaran belum terlaksana secara optimal. Dalam pembelajaran masih bersifat satu arah sehingga siswa pasif. Hal ini kurang sesuai dengan tujuan pembelajaran yaitu lulusan SMK harus mempunyai kompetensi sesuai dengan yang dibutuhkan oleh industri. Secara umum hal ini berdampak pada kompetensi siswa itu sendiri.

Dalam proses pembelajaran diperlukan pembelajaran yang menarik, mudah dipahami, membuat aktif peserta didik dan tidak membosankan. Penyampaian materi dapat dilakukan dengan menggunakan metode pembelajaran yang dianggap sesuai, agar tujuan pembelajaran dapat tercapai. Untuk mengatasinya dapat ditempuh dengan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* yang didalamnya

terdapat diskusi yang dibedakan menjadi kelompok asal maupun kelompok ahli.

Dengan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* siswa mempunyai rasa tanggung jawab terhadap pembelajarannya sendiri dan juga pembelajaran orang lain. Siswa tidak hanya mempelajari materi yang diberikan, tetapi mereka juga harus siap memberikan dan mengajarkan materi tersebut pada anggota kelompoknya. Siswa dapat belajar secara aktif dalam mengemukakan pendapat, menerima ide atau gagasan, saling bekerja sama untuk menyelesaikan tugas, saling menghargai sesama teman, saling melengkapi pendapat teman, dan dapat melatih percaya diri siswa. Sehingga diharapkan melalui model pembelajaran ini dapat meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* di SMK Negeri 2 Nganjuk.

b. Siklus Pertama

Penelitian siklus pertama ini dilakukan dalam satu kali pertemuan yaitu selama 5 x 45 menit. Tahapan-tahapan yang dilakukan pada siklus pertama adalah sebagai berikut:

1) Perencanaan

- a) Perencanaan pembelajaran dibuat oleh peneliti bekerja sama dengan guru. Sesuai dengan prosedural penelitian, perencanaan pada siklus pertama adalah mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.

- b) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP yang dibuat lebih menekankan pada kegiatan inti yaitu pada peningkatan kompetensi menjahit busana tailoring melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* khususnya pada materi pembelajaran mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*. RPP secara lengkap disajikan dalam lampiran.
- c) Peneliti menyiapkan instrumen berupa lembar observasi, tes berbentuk pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Lembar observasi digunakan untuk pengamatan selama proses pembelajaran dan berlangsungnya tindakan, tes digunakan untuk mengetahui pencapaian siswa terhadap bahan pengajaran, dan untuk menilai hasil unjuk kerja siswa adalah lembar penilaian unjuk kerja.

2) Tindakan

a) Kegiatan Pendahuluan

- (1) Guru masuk member salam dan melakukan presensi siswa.
- (2) Guru mengkondisikan kelas secara fisik dan mental agar siswa siap menerima pelajaran dengan baik.

b) Kegiatan Inti

- (7) Guru menjelaskan tujuan pembelajaran materi mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring* dan membagikan handout kepada siswa sebagai acuan.
- (8) Guru membagikan media *job sheet* yang berisi materi pembelajaran mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.
- (9) Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, yaitu:
 - (f) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal).
 - (g) Guru menjelaskan materi pembelajaran mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*, yang terdiri dari empat materi yaitu cara mengepres lapisan badan depan, lapisan badan belakang, lengan dan kerah dan cara mengepres lubang kancing *passpoille* dan saku *passpoille*.
 - (h) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli).
 - (i) Guru menyimpulkan hasil diskusi setelah kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi.

(j) Siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.

(10) Guru meminta siswa mengerjakan praktek mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring* sesuai prosedur yang tepat.

(11) Guru meminta siswa untuk mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi.

(12) Guru memberikan tes evaluasi kepada siswa

c) Kegiatan Menutup Pelajaran

(1) Guru mengevaluasi sebagian dari hasil pekerjaan siswa berdasarkan lembar penilaian unjuk kerja, sebagai hasil kesimpulan dari ketercapaian materi yang telah disampaikan.

(2) Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam.

3) Pengamatan

Pada tahap ini pengamatan dilakukan untuk mengetahui kegiatan belajar yang dilakukan oleh siswa, keaktifan siswa, perilaku bertanggung jawab dan kompetensi siswa dalam melakukan teknik mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*. Pengamatan dilakukan oleh peneliti pada saat proses belajar mengajar dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*.

Berdasarkan catatan lapangan pada pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas guru masih mengalami kesulitan pada penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, hal ini dikarenakan guru belum terbiasa menjalankannya sehingga kadang guru terlihat kurang hafal langkah-langkahnya. Siswa belum terbiasa dengan kerja kelompok karena ini merupakan hal baru yang sebelumnya belum pernah dilakukan dalam proses belajar mengajar. Terlihat adanya siswa yang bersikap pasif saat mengkaji materi atau bahkan sesekali mereka justru membicarakan mengenai hal lain diluar materi yang dikaji, diskusi kelompok menjadi tidak fokus saat melakukan pengkajian materi. Hal ini kemudian menjadi hambatan selama proses pembelajaran, karena suasana di kelas cukup gaduh.

Oleh karena itu disini diperlukan adanya pengawasan guru, yang berupa pemantauan secara berkeliling di setiap kelompok untuk memastikan bahwa diskusi berjalan sesuai dengan tujuannya. Meskipun demikian terlihat adanya respon yang baik terhadap model pembelajaran ini, dalam artian ada komunikasi dua arah antar siswa saat siswa kembali ke kelompok asalnya dan menjelaskan kepada anggota lain tentang materi yang telah dikuasainya, sehingga siswa yang merasa kurang jelas langsung dapat menanyakan pada temannya. Hal ini dimungkinkan karena

tidak adanya rasa sungkan atau malu untuk bertanya kepada teman dibandingkan jika siswa harus bertanya pada guru.

Hasil pengamatan melalui lembar observasi digunakan untuk mengetahui penilaian kompetensi siswa selama proses pembelajaran berlangsung, berdasarkan penilaian sikap aktif dan perilaku bermoral. Siswa yang menunjukkan sikap aktif sebanyak 21 siswa (75%) dan siswa yang menunjukkan sikap cukup aktif sebanyak 7 siswa (25%). Siswa yang menunjukkan perilaku bertanggung jawab sebanyak 21 siswa (75%) dan yang menunjukkan perilaku cukup bertanggung jawab sebanyak 7 siswa (25%).

Skor yang diperoleh masing-masing siswa diolah menjadi penilaian kompetensi dengan bobot afektif sebesar 10%, kognitif sebesar 30% dan psikomotor sebesar 60%. Penghitungan penilaian secara lengkap dapat dilihat pada lampiran. Setelah mendapat perolehan kompetensi pada masing-masing siswa dicari nilai rata-rata kelas. Pada siklus pertama nilai rata-rata kompetensi siswa meningkat 4,88 % dari nilai rata-rata pra siklus yang sebelumnya hanya sebesar 70,04 menjadi 73,45. Kompetensi siswa dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 16. Kompetensi Siswa Siklus Pertama

No.	Nama Siswa	Pra Siklus	Siklus I	Peningkatan
1	Siswa 1	80	82	2.12%
2	Siswa 2	68	75	9.56%
3	Siswa 3	65	69	6.15%
4	Siswa 4	65	69	5.85%
5	Siswa 5	68	71	4.56%
6	Siswa 6	62	64	3.23%
7	Siswa 7	75	76	1.33%
8	Siswa 8	65	71	8.46%
9	Siswa 9	74	79	6.35%
10	Siswa 10	80	81	0.63%
11	Siswa 11	70	71	0.71%
12	Siswa 12	70	76	8.14%
13	Siswa 13	68	69	1.91%
14	Siswa 14	65	68	3.85%
15	Siswa 15	70	71	0.86%
16	Siswa 16	75	79	5.60%
17	Siswa 17	68	69	1.18%
18	Siswa 18	73	74	0.68%
19	Siswa 19	80	81	1.25%
20	Siswa 20	70	77	10.57%
21	Siswa 21	71	80	12.82%
22	Siswa 22	75	76	1.07%
23	Siswa 23	65	71	8.46%
24	Siswa 24	75	81	8.00%
25	Siswa 25	65	68	4.92%
26	Siswa 26	65	71	9.23%
27	Siswa 27	67	69	2.24%
28	Siswa 28	67	73	9.25%
Jumlah		1961	2056.6	138.99%
Rata-rata		70.04	73.45	4.88%

Berdasarkan nilai rata-rata tersebut, kompetensi siswa pada siklus pertama dari 28 siswa menunjukkan nilai rata-rata (*Mean*) yang dicapai adalah 73,45, dengan nilai tengah (*Median*) yaitu 72, dan nilai yang sering muncul (*Modus*) adalah 71. Berdasarkan nilai yang disajikan pada tabel 14, kompetensi pada siklus pertama dapat dikategorikan sesuai dengan kriteria ketuntasan minimal sebagai berikut:

Tabel 17. Kategori Penilaian Siklus Pertama Kompetensi Siswa

Skor	Kategori	Jumlah Siswa	Persentase
90 – 100	Sangat baik	-	-
80 – 89	Baik	5	17,9%
70 -79	Cukup	15	53,6%
< 70	Kurang	8	28,6%
Total		28	100%

Berdasarkan data tabel di atas, dari 28 siswa yang mengikuti materi pembelajaran mengepres lapisan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* menunjukkan bahwa siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik sebesar 17,9%. Sebagian besar siswa yaitu sebanyak 15 siswa atau 53,6% berada dalam kategori cukup, dan hanya 8 siswa saja atau 28,6% yang berada dalam kategori kurang.

Berdasarkan hasil yang diperoleh, dapat dikatakan bahwa kompetensi siswa pada siklus pertama melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* khususnya dalam mengepres lapisan, dibandingkan pada hasil yang diperoleh sebelum tindakan (pra siklus). Hal ini ditunjukkan dari hasil yang menyatakan bahwa sebagian besar siswa sudah berada dalam kategori cukup.

Peningkatan yang terjadi pada siklus pertama menunjukkan bahwa sebagian besar siswa dapat lebih memahami materi pembelajaran melalui model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, sehingga proses belajar mengajar lebih efektif dan efisien yang

berdampak pada peningkatan kompetensi siswa. Meskipun dari hasil penelitian masih menunjukkan bahwa penilaian masih berada dalam kategori cukup. Terlihat adanya sebagian siswa yang belum menunjukkan hal tersebut, yang terlihat dari 28,6% siswa yang berada dalam kategori kurang. Hal ini dapat disebabkan karena siswa belum terbiasa dengan model pembelajaran yang diterapkan dan sebab yang berasal dari diri siswa itu sendiri, seperti tingkat pemahaman yang lebih rendah dibanding siswa yang lain namun masih malu untuk bertanya, sehingga diharapkan peran dari guru untuk terus memotivasi siswa agar semua siswa didik memiliki semangat yang tinggi untuk belajar dan mengejar ketinggalannya.

4) Refleksi

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan pada siklus I terlihat bahwa proses belajar mengajar dengan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam melakukan pengepresan bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring* atau dengan kata lain model pembelajaran ini dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring*.

Meskipun hasil yang didapat belum memuaskan sesuai dengan harapan, karena dari hasil pengamatan masih terlihat adanya siswa masih ramai sendiri, tidak biasa dengan

pembelajaran kelompok. Situasi belajar terlihat agak kaku (pasif). Mereka belum terbiasa dengan teman yang belum akrab. Biasanya siswa diskusi dengan teman yang disukainya. Selain itu guru masih belum menguasai model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, dikarenakan guru biasa hanya membimbing siswa dan terbiasa dengan menjelaskan materi kemudian menyuruh siswa melaksanakan praktek dengan melihat contoh jadi busana *tailoring*. Hal ini merupakan sebab siswa kurang aktif dalam proses pembelajaran yang sedang berlangsung. Sebagian siswa tidak mengerjakan tugas praktek dengan hasil baik.

Berdasarkan refleksi tersebut maka peneliti yang berkolaborasi dengan guru akan melakukan perbaikan tindakan pada siklus kedua, antara lain guru yang melakukan pemantauan pada masing-masing kelompok agar diskusi pengkajian materi tetap berjalan sesuai dengan tujuan pembelajaran. Selain itu dari pihak guru harus membiasakan penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dalam proses belajar mengajar. Penelitian dilanjutkan pada siklus kedua karena peneliti ingin melihat apakah terdapat peningkatan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, dan ingin dilihat apakah hasil yang didapat lebih lebih maksimal setelah dilakukan perbaikan pada siklus sebelumnya.

c. Siklus Kedua

Penelitian siklus kedua ini dilakukan dalam dua kali pertemuan yaitu selama 8 x 45 menit.

Tahapan-tahapan yang dilakukan pada siklus kedua adalah sebagai berikut:

1) Perencanaan

- a) Peneliti berkolaborasi dengan guru merencanakan tahapan pembelajaran berdasarkan hasil refleksi pada siklus II dengan membuat RPP menjahit busana *tailoring* dengan materi yang berbeda, yaitu materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*.
- b) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP yang dibuat lebih menekankan pada kegiatan inti yaitu pada peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* khususnya pada materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*. Pada kegiatan inti ini guru berusaha memberikan motivasi untuk saling bekerja sama, saling menghargai, dan berani berpendapat dalam diskusi kelompok. Dalam siklus II guru lebih fokus untuk membimbing siswa dalam diskusi pada

kelompok ahli dan kelompok asal sehingga suasana kooperatif tipe *jigsaw* dapat berjalan lancar dan tujuan pembelajaran dapat tercapai dengan baik.

- c) Peneliti menyiapkan instrumen berupa lembar observasi, tes berbentuk pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Lembar observasi digunakan untuk pengamatan selama proses pembelajaran dan berlangsungnya tindakan, tes digunakan untuk mengetahui pencapaian siswa terhadap bahan pengajaran, dan untuk menilai hasil unjuk kerja siswa adalah lembar penilaian unjuk kerja.

2) Tindakan

a) Kegiatan Pendahuluan

- (1) Guru masuk memberi salam dan melakukan presensi siswa.
- (2) Guru mengkondisikan kelas secara fisik dan mental agar siswa siap menerima pelajaran dengan baik.

b) Kegiatan Inti

- (7) Guru menjelaskan tujuan pembelajaran materi menjahit dengan mesin busana *tailoring* dan membagikan handout kepada siswa sebagai acuan.
- (8) Guru membagikan media *job sheet* yang berisi materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*.

(9) Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe

Jigsaw, yaitu:

(f) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal).

(g) Guru menjelaskan bahan materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*, yang terdiri dari empat materi yaitu langkah-langkah menjahit lubang kancing paspoille, langkah-langkah menjahit saku passpoille, langkah-langkah menjahit kerah, dan langkah-langkah menjahit lengan.

(h) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli).

(i) Guru memantau pada setiap kelompok dalam diskusi.

(j) Guru menyimpulkan hasil diskusi setelah kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi.

(k) Siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.

(10) Guru meminta siswa mengerjakan praktek menjahit blazer dengan mesin blazer masing-masing sesuai prosedur yang tepat.

(11) Guru meminta siswa untuk mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi.

(12) Guru memberikan tes pilihan ganda kepada siswa.

c) Kegiatan Menutup Pelajaran

(1) Guru mengevaluasi sebagian dari hasil pekerjaan siswa berdasarkan lembar penilaian unjuk kerja, sebagai hasil kesimpulan dari ketercapaian materi yang disampaikan.

(2) Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam.

3) Pengamatan

Pada tahap ini pengamatan dilakukan untuk mengetahui kompetensi menjahit busana *tailoring*, khususnya mengenai menjahit dengan mesin busana *tailoring*. Pada siklus kedua ini telah melalui perbaikan pada siklus pertama, terlihat guru sudah terbiasa pada penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, guru lebih aktif memantau siswa dalam berdiskusi pada masing-masing kelompok. Suasana dan situasi di dalam kelas pada siklus kedua ini terlihat banyak siswa yang sudah mulai aktif dan mengembangkan sikap bertanggung jawab pada saat berlangsungnya proses pembelajaran. Hal ini berdampak pada hasil penilaian sikap siswa dikelas selama pembelajaran. Siswa yang menunjukkan sikap aktif sebanyak 23 siswa (82,1%) dan siswa yang menunjukkan sikap cukup aktif sebanyak 5 siswa (17,9%). Siswa yang menunjukkan perilaku bertanggung jawab

sebanyak 24 siswa (85,7%) dan yang menunjukkan perilaku cukup bertanggung jawab sebanyak 4 siswa (14,3%).

Pada siklus kedua pencapaian skor meningkat, pada penilaian sikap (afektif) meningkat 7,04% dari 7,96 menjadi 8,52, perolehan skor kognitif mengalami peningkatan 15,1% dari 21,32 menjadi 24,54 dan perolehan nilai yang dicapai pada lembar unjuk kerja nilai rata-rata kelas meningkat 2,36% dari 44,16 menjadi 45,96. Skor yang diperoleh oleh masing-masing siswa diolah menjadi kompetensi menjahit busana *tailoring* dengan bobot afektif sebesar 10%, kognitif sebesar 30% dan psikomotor sebesar 60%. Pada siklus kedua nilai rata-rata kompetensi siswa meningkat 7,58% dari nilai rata-rata siklus pertama 73,45 menjadi 79,02 pada siklus kedua, yang dapat dilihat pada tabel kompetensi siswa berikut ini;

Tabel 18. Kompetensi Siswa Siklus Kedua

No.	Nama Siswa	Siklus I	Siklus II	Peningkatan
1	Siswa 1	82	84	2.82%
2	Siswa 2	75	81	8.72%
3	Siswa 3	69	80	16.38%
4	Siswa 4	69	79	14.10%
5	Siswa 5	71	74	4.08%
6	Siswa 6	64	69	8.12%
7	Siswa 7	76	80	5.53%
8	Siswa 8	71	85	20.14%
9	Siswa 9	79	84	6.73%
10	Siswa 10	81	87	8.07%
11	Siswa 11	71	74	4.26%
12	Siswa 12	76	87	14.93%
13	Siswa 13	69	69	0.00%
14	Siswa 14	68	71	5.19%
15	Siswa 15	71	82	15.86%
16	Siswa 16	79	80	0.88%
17	Siswa 17	69	81	17.01%
18	Siswa 18	74	81	10.48%
19	Siswa 19	81	83	2.10%
20	Siswa 20	77	78	0.65%
21	Siswa 21	80	80	0.12%
22	Siswa 22	76	81	6.20%
23	Siswa 23	71	72	2.55%
24	Siswa 24	81	82	0.62%
25	Siswa 25	68	74	8.50%
26	Siswa 26	71	80	13.24%
27	Siswa 27	69	75	9.49%
28	Siswa 28	73	81	10.52%
Jumlah		2056.6	2212.5	217.29%
Rata-rata		73.45	79.02	7.58%

Kompetensi siswa pada siklus kedua dari 28 siswa menunjukkan nilai rata-rata (*Mean*) yang dicapai adalah 73,45, dengan nilai tengah (*Median*) yaitu 80, dan nilai yang sering muncul (*Modus*) adalah 84. Berdasarkan nilai yang disajikan pada tabel di atas, kompetensi pada siklus kedua dapat dikategorikan sesuai dengan kriteria ketuntasan minimal sebagai berikut:

Tabel 19. Kategori Penilaian Siklus Kedua Kompetensi Siswa

Skor	Kategori	Jumlah Siswa	Persentase
90 – 100	Sangat baik	-	-
80 – 89	Baik	17	60,7%
70 -79	Cukup	9	32,1%
< 70	Kurang	2	7,1%
Total		28	100%

Berdasarkan data tabel di atas, dari 28 siswa yang mengikuti materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring* menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* menunjukkan bahwa sebagian besar siswa mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik sebesar 60,7%. Sebanyak 9 siswa atau 32,1% mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori cukup, dan hanya 2 siswa saja atau 7,1% yang berada dalam kategori kurang.

Berdasarkan hasil yang diperoleh, dapat dikatakan pada siklus kedua melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring*, dibandingkan pada hasil yang diperoleh sebelumnya yaitu pada siklus pertama. Hal ini ditunjukkan dari hasil yang menyatakan bahwa sebagian besar siswa sudah berada dalam kategori baik. Hasil pekerjaan siswa sudah sesuai dengan teknik menjahit yang tepat dan siswa yang biasa mengalami kesulitan dalam menjahit sudah bisa diatasi dengan berani bertanya pada temannya. Sebagian besar siswa mengumpulkan pekerjaan tepat waktu dengan hasil baik.

Pengamatan melalui lembar observasi untuk mengetahui penilaian afektif dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung, berdasarkan penilaian sikap aktif dan bertanggung jawab, menunjukkan bahwa pada siklus kedua sikap aktif siswa dalam mengikuti proses pembelajaran meningkat menjadi 82,1% siswa yang menunjukkan sikap aktif dan siswa yang mengembangkan perilaku bermoral dalam proses pembelajaran meningkat menjadi 24%.

4) Refleksi

Sesuai dengan pengamatan yang dilakukan pada siklus I, dilakukan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dengan membagi siswa kedalam kelompok asal dan kelompok ahli yang terdiri dari 7 siswa secara heterogen. Hasil observasi kegiatan siswa dalam pembelajaran menjahit busana *tailoring* menunjukkan bahwa sebagian siswa masih harus menyesuaikan diri, hal ini terlihat dari 9 siswa yang memiliki penilaian pada kategori cukup dan 2 siswa pada kategori kurang.

Hasil yang didapat belum memuaskan sesuai dengan harapan, karena dari hasil pengamatan masih terlihat adanya siswa masih harus menyesuaikan diri pada saat diskusi yaitu masih ada sebagian siswa yang pasif tidak terlibat dalam diskusi, sehingga masih ada siswa yang mengalami kesulitan dalam mengerjakan praktek menjahit busana *tailoring*.

Selain itu pada siklus II ini pada saat melakukan presentasi terlihat adanya siswa yang mendominasi. Karena sebab-sebab tersebut maka suasana pembelajaran yang berlangsung belum terlalu kondusif.

Untuk mengatasi kendala tersebut diharapkan guru lebih memantau diskusi kelompok senantiasa memberikan sanjungan bagi siswa yang aktif dalam diskusi, karena nantinya setiap siswa akan memiliki tanggung jawab untuk mengajarkan materi pada kelompoknya, sehingga tanggung jawab yang dimiliki siswa bukan hanya pada dirinya sendiri melainkan juga tanggung jawab kepada kelompoknya. Selanjutnya penelitian ini dilanjutkan pada siklus III dikarenakan masih terdapat siswa yang memiliki penilaian yang belum sesuai dengan harapan.

d. Siklus Ketiga

Penelitian siklus ketiga ini dilakukan dalam satu kali pertemuan yaitu selama 5 x 45 menit. Tahapan-tahapan yang dilakukan pada siklus ketiga adalah sebagai berikut:

1) Perencanaan

- a) Peneliti berkolaborasi dengan guru merencanakan tahapan pembelajaran berdasarkan hasil refleksi pada siklus II dengan membuat RPP menjahit busana *tailoring* dengan materi yang berbeda, yaitu materi pembelajaran penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*.

- b) Menyusun perangkat pembelajaran, berupa skenario pembelajaran dan Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). RPP disusun oleh peneliti dengan pertimbangan dari dosen dan guru yang bersangkutan. RPP yang dibuat lebih menekankan pada kegiatan inti yaitu pada peningkatan kompetensi menjahit busana tailoring melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* khususnya pada materi pembelajaran penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*. Pada kegiatan inti ini guru memberikan penjelasan tambahan pada masing-masing kelompok ahli, sehingga mereka lebih dapat menguasai materi pembelajaran dan presentasi bisa berjalan secara optimal.
- c) Peneliti menyiapkan instrumen berupa lembar observasi, tes berbentuk pilihan ganda dan lembar penilaian unjuk kerja. Lembar observasi digunakan untuk pengamatan selama proses pembelajaran dan berlangsungnya tindakan, tes digunakan untuk mengetahui pencapaian siswa terhadap bahan pengajaran, dan untuk menilai hasil unjuk kerja siswa adalah lembar penilaian unjuk kerja.

2) Tindakan

a) Kegiatan Pendahuluan

- (1) Guru masuk memberi salam dan melakukan presensi siswa.

- (2) Guru mengkondisikan kelas secara fisik dan mental agar siswa siap menerima pelajaran dengan baik.

b) Kegiatan Inti

- (1) Guru menjelaskan tujuan pembelajaran materi penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring* dan membagikan handout kepada siswa sebagai acuan.
- (2) Guru membagikan media *job sheet* yang berisi materi pembelajaran penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*.
- (3) Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, yaitu:
 - (a) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal).
 - (b) Guru menjelaskan materi pembelajaran penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*, yang terdiri dari empat materi yaitu cara pemasangan padding, cara penyelesaian furing kerung lengan, cara penyelesaian kelim bawah blaser dan cara pemasangan kancing.
 - (c) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli).

(d) Guru memberikan penjelasan tambahan pada masing-masing kelompok ahli.

(e) Guru menyimpulkan hasil diskusi setelah kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi.

(f) Siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.

(4) Guru meminta siswa mengerjakan tugas individu, yaitu menyelesaikan jahitan dengan tangan pada blaser masing-masing.

(5) Guru meminta siswa untuk mengumpulkan pekerjaannya untuk dievaluasi.

(6) Guru memberikan tes evaluasi kepada siswa.

c) Kegiatan Menutup Pelajaran

(1) Guru mengevaluasi sebagian dari hasil pekerjaan siswa berdasarkan lembar penilaian unjuk kerja, sebagai hasil kesimpulan dari ketercapaian materi yang telah disampaikan.

(2) Guru menutup pelajaran dengan mengucapkan salam.

3) Pengamatan

Pengamatan dilakukan untuk mengetahui kompetensi menjahit busana *tailoring*, khususnya mengenai penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*. Pada siklus ketiga

terlihat bahwa pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas lancar. Guru memberikan penjelasan pada masing-masing kelompok ahli, sehingga masing-masing kelompok ahli semakin lebih jelas materi yang dibahas. Sikap siswa pada saat pembelajaran juga semakin aktif, mengembangkan sikap bertanggung jawab dan fokus dalam melaksanakan pembelajaran di kelas. Banyaknya siswa yang menunjukkan sikap aktif sebanyak 25 siswa (89,3%) dan siswa yang menunjukkan sikap cukup aktif sebanyak 3 siswa (10,7%). Siswa yang menunjukkan perilaku bertanggung jawab sebanyak 25 siswa (89,3%) dan yang menunjukkan perilaku cukup bertanggung jawab sebanyak 3 siswa (10,7%).

Hasil pekerjaan siswa sudah sesuai dengan teknik menyelesaikan jahitan dengan tangan yang tepat, siswa yang biasa mengalami kesulitan dalam menjahit sudah berani bertanya pada temannya. Masing-masing siswa antusias dan aktif berpendapat dalam pengkajian materi sehingga penyampaian pada kelompok asal menjadi lebih jelas. Hal tersebut berdampak pada minimalnya kesalahan praktek karena siswa dapat bertanya langsung pada teman jika mengalami kesulitan, sehingga siswa dapat mengumpulkan pekerjaannya tepat waktu dengan hasil yang baik.

Pada siklus ketiga pencapaian skor pada penilaian sikap (afektif) meningkat 6,45% dari 8,52 menjadi 9,07, perolehan skor

kognitif mengalami peningkatan 7,82% dari 24,54 menjadi 26,46 dan perolehan nilai yang dicapai pada lembar unjuk kerja meningkat 8,4% dari 45,96 menjadi 49,82. Skor yang diperoleh oleh masing-masing siswa diolah menjadi kompetensi menjahit busana *tailoring* dengan bobot afektif sebesar 10%, kognitif sebesar 30% dan psikomotor sebesar 60%. Setelah mendapat penilaian pada masing-masing siswa kemudian dicari nilai rata-rata kelas. Pada siklus ketiga nilai rata-rata kompetensi siswa meningkat 8,02% dari nilai rata-rata siklus kedua 79,02 menjadi 85,36 pada siklus pertama, yang dapat dilihat pada tabel kompetensi siswa berikut ini:

Tabel 20. Kompetensi Siswa Siklus Ketiga

No.	Nama Siswa	Siklus II	Siklus III	Peningkatan
1	Siswa 1	84	87	3.57%
2	Siswa 2	81	89	10.25%
3	Siswa 3	80	85	5.85%
4	Siswa 4	79	89	13.76%
5	Siswa 5	74	79	7.03%
6	Siswa 6	69	83	19.51%
7	Siswa 7	80	85	6.23%
8	Siswa 8	85	90	5.67%
9	Siswa 9	84	89	6.19%
10	Siswa 10	87	89	1.84%
11	Siswa 11	74	86	16.33%
12	Siswa 12	87	88	1.49%
13	Siswa 13	69	85	22.66%
14	Siswa 14	71	75	6.06%
15	Siswa 15	82	89	8.68%
16	Siswa 16	80	85	6.01%
17	Siswa 17	81	81	0.25%
18	Siswa 18	81	88	8.62%
19	Siswa 19	83	88	6.41%
20	Siswa 20	78	84	7.19%
21	Siswa 21	80	89	10.47%
22	Siswa 22	81	85	4.97%
23	Siswa 23	72	77	6.50%
24	Siswa 24	82	88	7.98%
25	Siswa 25	74	79	7.16%
26	Siswa 26	80	89	10.95%
27	Siswa 27	75	89	18.40%
28	Siswa 28	81	82	0.74%
Jumlah		2212.5	2390	230.75%
Rata-rata		79.02	85.36	8.02%

Berdasarkan nilai rata-rata tersebut, kompetensi siswa pada siklus ketiga dari 28 siswa menunjukkan nilai rata-rata (*Mean*) yang dicapai adalah 85,36, dengan nilai tengah (*Median*) yaitu 86, dan nilai yang sering muncul (*Modus*) adalah 89. Berdasarkan nilai yang disajikan pada tabel di atas, kompetensi pada siklus ketiga dapat dikategorikan sesuai dengan kriteria ketuntasan minimal sebagai berikut:

Tabel 21. Kategori Penilaian Siklus Ketiga Kompetensi Siswa

Skor	Kategori	Jumlah Siswa	Persentase
90 – 100	Sangat baik	-	-
80 – 89	Baik	24	85,7%
70 -79	Cukup	4	14,3%
< 70	Kurang	-	-
Total		28	100%

Berdasarkan data tabel di atas, dari 28 siswa yang mengikuti materi pembelajaran penyelesaian menjahit dengan tangan pada busana *tailoring* menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* menunjukkan bahwa sebagian besar siswa mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik sebanyak 24 siswa atau 85,7% dan hanya 4 siswa atau 14,3% yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori cukup.

Berdasarkan hasil yang diperoleh, dapat dikatakan pada siklus kedua melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring*. Hal ini ditunjukkan dari hasil yang menyatakan bahwa sebagian besar siswa sudah berada dalam kategori baik.

4) Refleksi

Adanya peningkatan kompetensi siswa pada siklus ketiga, sesuai dengan kriteria keberhasilan tindakan yang ingin dicapai yaitu, peningkatan kompetensi, sikap dan perilaku peserta didik. Kegiatan belajar pada siklus III ini berjalan lebih efektif dan efisien, sehingga sesuai dengan tujuan pembelajaran. di dalam

kelompok ahli telah aktif menjalin kerja sama. Setiap siswa memberikan kontribusi terhadap keberhasilan kelompok, terdapat tanggung jawab dalam belajar pada pembelajaran sendiri dan temannya.

Dalam siklus III berlangsung lancar, siswa termotivasi untuk belajar giat sehingga bisa menyampaikan materi pada kelompok asal. Suasana pembelajaran pada siklus III menyenangkan tampak pada wajah mereka, perasaan kaku terhadap teman kelompok tidak terjadi, tampaknya sesama anggota kelompok telah menyesuaikan diri, proses pembelajaran terlihat kondusif.

Dengan pencapaian kompetensi lebih baik dari pada sebelumnya dan ditunjukkan pada penilaian kompetensi bahwa sebagian besar siswa (85,7%) sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik dan tidak terdapat siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori kurang. Oleh karena itu penelitian tindakan kelas ini tidak dilanjutkan pada siklus berikutnya karena sudah memenuhi tujuan pembelajaran yang ingin dicapai dan penelitian ini telah dianggap berhasil.

B. Pembahasan

1. Proses Pelaksanaan Model Pembelajaran Kooperatif Tipe *Jigsaw* Pada Proses Belajar Menjahit Busana *Tailoring* Di SMK N 2 Nganjuk

Penelitian tindakan kelas dalam pembelajaran menjahit busana *tailoring* bertujuan untuk meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* yang sebelumnya masih rendah. Berdasarkan hasil data tersebut peneliti yang berkolaborasi dengan guru mata pelajaran menjahit busana wanita di SMK Negeri 2 Nganjuk merencanakan tindakan melalui pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*.

Pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* merupakan model pembelajaran kooperatif dimana siswa belajar dalam kelompok kecil yang terdiri dari 4-6 siswa secara heterogen. Pada pembelajaran *jigsaw* ini terdapat kelompok asal dan kelompok ahli. Kelompok asal yaitu kelompok induk siswa yang beranggotakan siswa dengan kemampuan, dan latar belakang yang beragam. Kelompok ahli yaitu kelompok siswa yang terdiri dari anggota kelompok asal yang berbeda yang ditugaskan untuk mempelajari dan mendalami topik tertentu dan menyampaikan tugas-tugas yang berhubungan dengan topiknya untuk kemudian dijelaskan kepada kelompok asal. Dengan model pembelajaran ini siswa mempunyai rasa tanggung jawab dalam pembelajaran menjahit busana *tailoring* dan menjadikan peserta didik aktif dan langsung mempraktekannya dengan diskusi antar teman.

Proses pembelajaran dilakukan sebanyak tiga siklus dan dilakukan dengan observasi pra siklus sebelum dikenai tindakan. Tiap siklus terdiri dari beberapa tahapan yaitu perencanaan, tindakan, pengamatan dan refleksi. Adapun tahapan dalam penelitian tindakan kelas tersebut adalah sebagai berikut:

a. Siklus Pertama

1) Perencanaan Siklus Pertama

Dalam tahap perencanaan siklus pertama adalah merancang tindakan yang akan dilakukan. Dalam tahap menyusun rancangan ini, peneliti mempersiapkan semua hal yang dibutuhkan dalam proses pembelajaran dan menyiapkan instrumen berupa lembar observasi untuk pengamatan terhadap proses peningkatan kompetensi siswa selama berlangsungnya tindakan. Tes digunakan untuk mengetahui pencapaian siswa terhadap materi pembelajaran. Penilaian terhadap hasil unjuk kerja siswa menggunakan instrumen berupa lembar penilaian unjuk kerja.

2) Pelaksanaan Tindakan Siklus Pertama

Pelaksanaan tindakan kelas siklus pertama dilaksanakan selama 5 jam pelajaran dalam satu kali pertemuan atau 225 menit. Peneliti melakukan pengamatan selama proses pembelajaran. Materi yang diberikan pada siklus pertama yaitu mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.

Diawal kegiatan belajar guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang ingin dicapai dalam materi mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*, membagikan *handout* dan *job sheet* kepada siswa sebagai acuan yang berisi materi pembelajaran. Selanjutnya guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dengan membagi siswa ke dalam kelompok-kelompok kecil yang terdiri dari 4 siswa secara heterogen (kelompok asal). Kemudian guru menjelaskan bahan materi untuk masing-masing kelompok yaitu materi mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*, yang dibagi lagi menjadi sub materi yaitu cara mengepres lapisan badan depan, lapisan badan belakang, lengan dan kerah dan cara mengepres lubang kancing *passpoille* dan saku *passepaille*.

Selanjutnya siswa berkumpul dengan kelompok ahli untuk mengkaji materi sesuai dengan materi yang didapat. Setelah diskusi berakhir, kelompok ahli melakukan presentasi dan guru menyimpulkan hasil diskusi. Selanjutnya siswa kembali ke kelompok asal dan mengajarkan materi yang telah dipelajari pada anggota kelompok.

Siswa kemudian diminta untuk mengerjakan praktek mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring* dan mengumpulkan hasil pekerjaannya untuk dievaluasi setelah batas waktu pengerjaan berakhir. Selanjutnya guru memberikan tes untuk

mengetahui sejauh mana pencapaian siswa terhadap bahan pengajaran. Guru mengevaluasi sebagian dari hasil pekerjaan siswa sebagai hasil kesimpulan dari materi yang telah disampaikan.

3) Pengamatan Siklus Pertama

Pengamatan dilakukan terhadap peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* materi mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*. Pengamatan untuk mengetahui kompetensi siswa yang berupa aspek afektif yang dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung dilakukan dengan menggunakan lembar observasi berdasarkan penilaian sikap aktif dan perilaku bertanggung jawab. Hasil penilaian menunjukkan bahwa siswa yang menunjukkan sikap aktif sebanyak 21 siswa (75%) dan siswa yang menunjukkan perilaku bertanggung jawab sebanyak 21 siswa (75%).

Nilai rata-rata kompetensi siswa meningkat 4,88 % dari nilai rata-rata pra siklus yang sebelumnya hanya sebesar 70,04 menjadi 73,45. Berdasarkan pengamatan pada siklus pertama terlihat bahwa siswa lebih memahami materi, sehingga menunjukkan adanya peningkatan kompetensi. Dengan adanya diskusi kelompok menyebabkan adanya komunikasi dua arah antar siswa.

Dapat dikatakan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* pada siklus pertama dengan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dapat meningkatkan

kompetensi siswa, tetapi hasil yang dicapai belum sesuai dengan yang diharapkan.

4) Refleksi Siklus Pertama

Refleksi pada siklus pertama menunjukkan bahwa model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* sudah memberikan peningkatan kompetensi siswa, namun hasil yang dicapai belum sesuai dengan yang diharapkan.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan, hasil pengamatan masih terlihat adanya siswa masih ramai sendiri, tidak biasa dengan pembelajaran kelompok. Situasi belajar terlihat agak kaku (pasif). Mereka belum terbiasa dengan teman yang belum akrab. Biasanya siswa diskusi dengan teman yang disukainya. Selain itu guru masih belum menguasai model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, dikarenakan guru biasa hanya membimbing siswa dan terbiasa dengan menjelaskan materi kemudian menyuruh siswa melaksanakan praktek dengan melihat contoh jadi busana *tailoring*. Hal ini merupakan sebab siswa kurang aktif dalam proses pembelajaran yang sedang berlangsung. Sebagian siswa tidak mengerjakan tugas praktek dengan hasil baik.

Dari refleksi tersebut peneliti yang berkolaborasi dengan guru sepakat melakukan perbaikan tindakan pada siklus kedua.

b. Siklus Kedua

1) Perencanaan Siklus Kedua

Dalam tahap perencanaan siklus kedua adalah merancang tindakan yang akan dilakukan yang diperbaiki sesuai hasil refleksi pada siklus I. Dalam tahap menyusun rancangan ini, peneliti mempersiapkan semua hal yang dibutuhkan dalam proses pembelajaran dan menyiapkan instrumen berupa lembar observasi untuk pengamatan terhadap proses peningkatan kompetensi siswa selama berlangsungnya tindakan. Tes digunakan untuk mengetahui pencapaian siswa terhadap materi pembelajaran. Penilaian terhadap hasil unjuk kerja siswa menggunakan instrumen berupa lembar penilaian unjuk kerja.

2) Pelaksanaan Tindakan Siklus Kedua

Pelaksanaan tindakan kelas siklus kedua dilaksanakan selama 8 jam pelajaran dalam dua kali pertemuan atau 360 menit. Peneliti melakukan pengamatan selama proses pembelajaran. Materi yang diberikan pada siklus kedua yaitu menjahit dengan mesin busana *tailoring*.

Diawal kegiatan belajar guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang ingin dicapai dalam materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*, guru membagikan *handout* dan *jobsheet* kepada siswa sebagai acuan yang berisi materi pembelajaran. Selanjutnya guru menerapkan model

pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dengan membagi siswa ke dalam kelompok-kelompok kecil yang terdiri dari 4 siswa secara heterogen (kelompok asal). Kemudian guru menjelaskan bahan materi untuk masing-masing kelompok yaitu materi menjahit dengan mesin busana *tailoring*, yang dibagi lagi menjadi sub materi yaitu langkah-langkah menjahit lubang kancing paspoille, langkah-langkah menjahit saku passpoille, langkah-langkah menjahit kerah, dan langkah-langkah menjahit lengan. Selanjutnya siswa berkumpul dengan kelompok ahli untuk mengkaji materi sesuai dengan materi yang didapat.

Selama diskusi berlangsung guru aktif melakukan pemantauan pada masing-masing kelompok untuk memastikan diskusi berjalan sesuai dengan materi yang dikaji, sehingga suasana belajar berlangsung kondusif. Setelah diskusi berakhir, kelompok ahli melakukan presentasi dan guru menyimpulkan hasil diskusi. Selanjutnya siswa kembali ke kelompok asal dan mengajarkan materi yang telah dipelajari pada anggota kelompok.

Siswa kemudian diminta untuk mengerjakan praktek menjahit dengan mesin busana *tailoring* dan mengumpulkan hasil pekerjaannya untuk dievaluasi setelah batas waktu pengerjaan berakhir. Selanjutnya guru memberikan tes untuk mengetahui sejauh mana pencapaian siswa terhadap bahan pengajaran. Guru

mengevaluasi sebagian dari hasil pekerjaan siswa sebagai hasil kesimpulan dari materi yang telah disampaikan.

3) Pengamatan Siklus Kedua

Pengamatan dilakukan terhadap peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* pada materi menjahit dengan mesin busana *tailoring*. Pengamatan pada aspek afektif siswa yang dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung dilakukan dengan menggunakan lembar observasi berdasarkan penilaian sikap aktif dan perilaku bertanggung jawab. Hasil penilaian menunjukkan bahwa siswa yang menunjukkan sikap aktif sebanyak 23 siswa (82,1%) dan siswa yang menunjukkan perilaku bertanggung jawab sebanyak 24 siswa (14,3%).

Berdasarkan nilai rata-rata kelas, aspek afektif meningkat sebesar 7,04% menjadi 8,52, sedangkan aspek kognitif nilai rata-rata kelas meningkat 15,1% menjadi 24,54 dan pada penilaian aspek psikomotor hasil nilai rata-rata kelas juga mengalami peningkatan sebesar 2,36% menjadi 45,96. Aspek yang paling menonjol pada siklus kedua terlihat pada aspek kognitif, hal ini berarti pemahaman dan pengetahuan siswa terhadap materi pembelajaran meningkat dengan menerapkan model pembelajaran kooperati tipe *jigsaw*. Jika dilihat dari nilai rata-rata kompetensi siswa meningkat 7,58% dari nilai rata-rata siklus pertama.

Berdasarkan pengamatan pada siklus kedua terlihat bahwa siswa lebih aktif dalam diskusi kelompok, berani bertanya dan berpendapat pada saat presentasi. Saat pengumpulan pekerjaan sebagian besar siswa telah menyelesaikannya tepat waktu dengan hasil yang sudah sesuai dengan teknik menjahit yang tepat karena siswa yang biasa mengalami kesulitan dalam menjahit sudah bisa diatasi dan berani bertanya pada temannya. Dalam pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas guru sudah terbiasa pada penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*. Dapat dikatakan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* pada siklus kedua dengan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi siswa, tetapi hasil yang dicapai belum sesuai dengan yang diharapkan.

4) Refleksi Siklus Kedua

Refleksi pada siklus kedua menunjukkan bahwa model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* sudah memberikan peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring*, namun hasil yang dicapai belum sesuai dengan yang diharapkan.

Pada pengamatan yang dilakukan, hasil pengamatan masih terlihat adanya siswa masih harus menyesuaikan diri pada saat diskusi yaitu masih ada sebagian siswa yang pasif tidak terlibat dalam diskusi, sehingga masih ada siswa yang mengalami kesulitan dalam mengerjakan praktek menjahit busana *tailoring*.

Selain itu pada siklus II ini pada saat melakukan presentasi terlihat adanya siswa yang mendominasi. Karena sebab-sebab tersebut maka suasana pembelajaran yang berlangsung belum terlalu kondusif.

Berdasarkan refleksi tersebut peneliti yang berkolaborasi dengan guru sepakat akan melakukan perbaikan tindakan pada siklus ketiga.

c. Siklus Ketiga

1) Perencanaan Siklus Ketiga

Dalam tahap perencanaan siklus ketiga adalah merancang tindakan yang akan dilakukan. Dalam tahap menyusun rancangan ini, peneliti mempersiapkan semua hal yang dibutuhkan dalam proses pembelajaran dan menyiapkan instrumen berupa lembar observasi untuk pengamatan terhadap proses peningkatan kompetensi siswa selama berlangsungnya tindakan. Tes digunakan untuk mengetahui pencapaian siswa terhadap materi pembelajaran. Penilaian terhadap hasil unjuk kerja siswa menggunakan instrumen berupa lembar penilaian unjuk kerja.

2) Pelaksanaan Tindakan Siklus Ketiga

Pelaksanaan tindakan kelas siklus ketiga dilaksanakan selama 5 jam pelajaran dalam satu kali pertemuan atau 225 menit. Peneliti melakukan pengamatan selama proses pembelajaran. Materi yang

diberikan pada siklus ketiga yaitu menyelesaikan jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*.

Diawal kegiatan belajar guru menyampaikan tujuan pembelajaran yang ingin dicapai dalam materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*, guru membagikan *handout* dan *jobsheet* kepada siswa sebagai acuan yang berisi materi pembelajaran. Selanjutnya guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* dengan membagi siswa ke dalam kelompok-kelompok kecil yang terdiri dari 4 siswa secara heterogen (kelompok asal). Kemudian guru menjelaskan bahan materi untuk masing-masing kelompok yaitu materi menyelesaikan jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*, yang dibagi lagi menjadi sub materi yaitu cara pemasangan padding, cara penyelesaian furing kerung lengan, cara penyelesaian kelim bawah blaser dan cara pemasangan kancing. Selanjutnya siswa berkumpul dengan kelompok ahli untuk mengkaji materi sesuai dengan materi yang didapat.

Selama diskusi berlangsung guru membimbing sehingga proses pembelajaran lancar. Setelah diskusi berakhir, kelompok ahli melakukan presentasi dan guru menyimpulkan hasil diskusi. Selain itu guru juga memberikan penjelasan tambahan pada penjelasan yang dianggap masih kurang. Selanjutnya siswa

kembali ke kelompok asal dan mengajarkan materi yang telah dipelajari pada anggota kelompok.

Siswa kemudian diminta untuk mengerjakan praktek menjahit dengan tangan pada busana *tailoring* dan mengumpulkan hasil pekerjaannya untuk dievaluasi setelah batas waktu pengerjaan berakhir. Selanjutnya guru memberikan tes untuk mengetahui sejauh mana pencapaian siswa terhadap bahan pengajaran. Guru mengevaluasi sebagian dari hasil pekerjaan siswa sebagai hasil kesimpulan dari materi yang telah disampaikan.

3) Pengamatan Siklus Ketiga

Pengamatan dilakukan terhadap peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* pada materi penyelesaian jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*. Pengamatan yang dilakukan pada aspek afektif yang dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung, menunjukkan bahwa siswa yang menunjukkan sikap aktif sebanyak 25 siswa (89,3%) dan siswa yang menunjukkan bertanggung jawab sebanyak 25 siswa (89,3%).

Berdasarkan nilai rata-rata kelas, aspek afektif meningkat sebesar 6,45% menjadi 9,07, sedangkan aspek kognitif meningkat 7,82% menjadi 26,46 dan pada penilaian aspek psikomotor hasil nilai rata-rata kelas juga mengalami peningkatan sebesar 8,4% menjadi 49,82. Aspek yang paling menonjol pada siklus ketiga terlihat pada aspek psikomotor, hal ini berarti keterampilan dan

kemampuan bertindak siswa dalam proses pembelajaran meningkat dengan menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*. Jika dilihat dari nilai rata-rata, kompetensi siswa meningkat 8,02% dari nilai rata-rata siklus kedua.

Berdasarkan pengamatan pada siklus ketiga terlihat bahwa aktivitas siswa pada saat pelaksanaan tindakan sudah terorganisir dan teratur. Siswa yang biasa mengalami kesulitan dalam menjahit sudah berani bertanya pada temannya. Masing-masing siswa antusias dan aktif berpendapat dalam pengkajian materi sehingga penyampaian pada kelompok asal menjadi lebih jelas. Siswa dapat mengumpulkan pekerjaannya tepat waktu dengan hasil yang baik. Selama pelaksanaan tindakan guru membimbing jalannya proses pembelajaran sehingga lancar dan kondusif. Dapat dikatakan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* pada siklus ketiga dengan menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dapat meningkatkan kompetensi siswa.

4) Refleksi Siklus Ketiga

Refleksi pada siklus ketiga menunjukkan bahwa model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* sudah memberikan peningkatan kompetensi menjahit busana *tailoring* dan mayoritas siswa telah mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik. Proses pelaksanaan penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* pada siklus ketiga walaupun masih terdapat sedikit

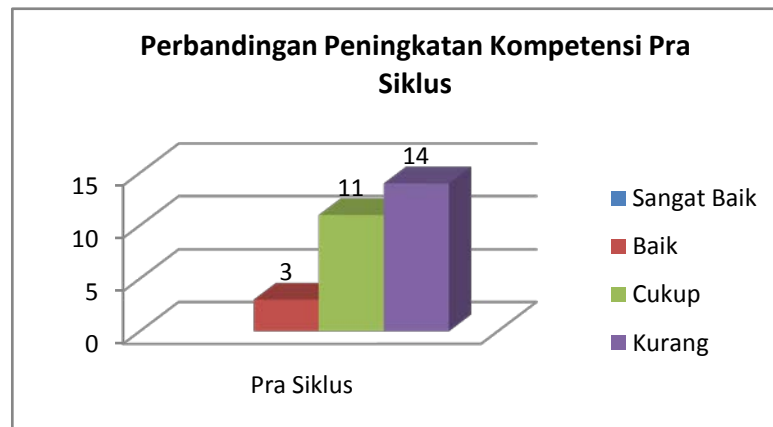
kekurangan namun secara keseluruhan dapat dikatakan berjalan dengan baik karena masalah yang muncul tidak mengganggu proses pembelajaran dan dapat diatasi secara cepat.

2. Peningkatan Kompetensi Menjahit Busana Tailoring di SMK 2 Nganjuk Melalui Model Pembelajaran Kooperatif Tipe Jigsaw

a. Pra Siklus

Data hasil belajar pra siklus diperoleh melalui observasi oleh peneliti selama proses pembelajaran berlangsung. Rata-rata penilaian pra siklus yang mampu dicapai oleh 28 siswa adalah 70,04.

Berdasarkan kriteria ketuntasan minimal yang telah ditetapkan, data tersebut menunjukkan dari 28 siswa yang mengikuti pembelajaran menjahit busana *tailoring* menggunakan metode yang digunakan oleh guru menunjukkan bahwa siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik hanya 3 siswa atau 10,7%. Banyaknya siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori cukup sebanyak 11 siswa atau 39,3%. Sebagian besar siswa yaitu sebanyak 14 siswa atau 50% berada dalam kategori kurang. Hal ini menunjukkan bahwa kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* masih kurang. Pencapaian kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* pada pra siklus dapat dilihat pada gambar grafik berikut ini.



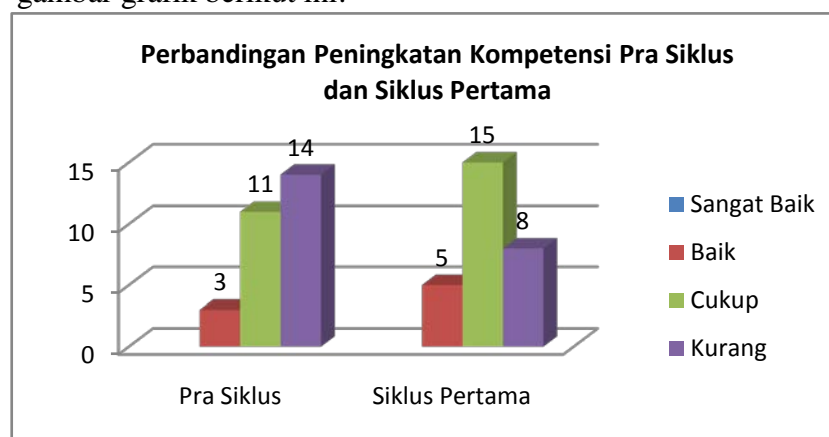
Gambar 6. Grafik Perbandingan Peningkatan Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring* Pra Siklus

b. Siklus Pertama

Data hasil belajar diperoleh berdasarkan aspek afektif yang dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung dengan menggunakan lembar observasi berdasarkan penilaian sikap dan perilaku sosial, aspek kognitif dilihat berdasarkan nilai yang diperoleh siswa melalui tes, dan aspek psikomotor berdasarkan penilaian pada lembar unjuk kerja. Penilaian aspek afektif memiliki nilai rata-rata kelas 79,64, sedangkan pada aspek kognitif hasil nilai rata-rata kelas adalah 71,1 dan pada penilaian aspek psikomotor hasil nilai rata-rata kelas adalah 70,04. Ketiga nilai tersebut kemudian diolah untuk mendapatkan penilaian kompetensi dengan bobot afektif sebesar 10%, kognitif sebesar 30%, dan psikomotor sebesar 60%, dihasilkan nilai rata-rata kompetensi pra siklus dalam menjahit busana *tailoring* adalah 70,04

Berdasarkan hasil penilaian yang diperoleh dari 28 siswa yang mengikuti materi pembelajaran mengepres lapisan menggunakan

model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* menunjukkan bahwa siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik sebanyak 5 siswa. Sebagian besar siswa yaitu sebanyak 15 dalam kategori cukup, dan hanya 8 siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori kurang. Hal ini menunjukkan bahwa kompetensi siswa masih rendah. Pencapaian kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* pada siklus pertama dapat dilihat pada gambar grafik berikut ini:



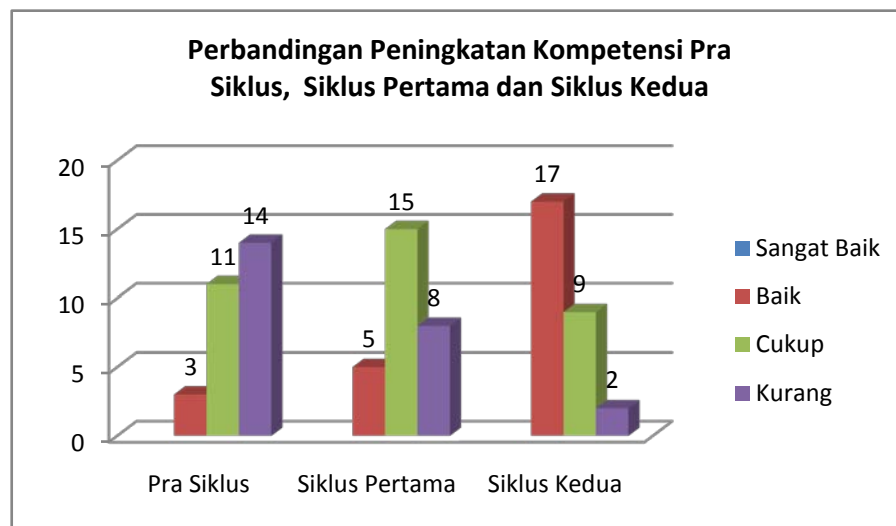
Gambar 7. Grafik Perbandingan Peningkatan Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring* Pra Siklus, Siklus Pertama dan Siklus Kedua.

c. Siklus Kedua

Data hasil belajar diperoleh berdasarkan aspek afektif yang dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung dengan menggunakan lembar observasi berdasarkan penilaian sikap dan perilaku sosial, aspek kognitif dilihat berdasarkan nilai yang diperoleh siswa melalui tes, dan aspek psikomotor berdasarkan penilaian pada lembar unjuk kerja. Pada aspek afektif nilai rata-rata kelas meningkat 7,04% menjadi 8,52, aspek kognitif mengalami

peningkatan 15,1% menjadi 24,54 dan pada aspek psikomotor nilai rata-rata kelas meningkat 2,36% menjadi 45,96. Ketiga nilai tersebut kemudian diolah untuk mendapatkan penilaian kompetensi dengan bobot afektif sebesar 10%, kognitif sebesar 30%, dan psikomotor sebesar 60%, dihasilkan nilai rata-rata kompetensi siklus pertama dalam menjahit busana *tailoring* adalah 79,02.

Berdasarkan hasil penilaian yang diperoleh dari 28 siswa yang mengikuti materi pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring* menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* menunjukkan bahwa sebagian besar siswa mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik sebanyak 17 siswa. Siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori kurang sebanyak 9 siswa dan pada kategori kurang hanya sebanyak 2 siswa. Hal ini menunjukkan bahwa kompetensi siswa sudah mengalami peningkatan namun hasil yang dicapai masih belum maksimal karena masih terdapat siswa yang memiliki kompetensi pada kategori kurang. Pencapaian kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* pada siklus kedua dapat dilihat pada gambar grafik berikut ini.

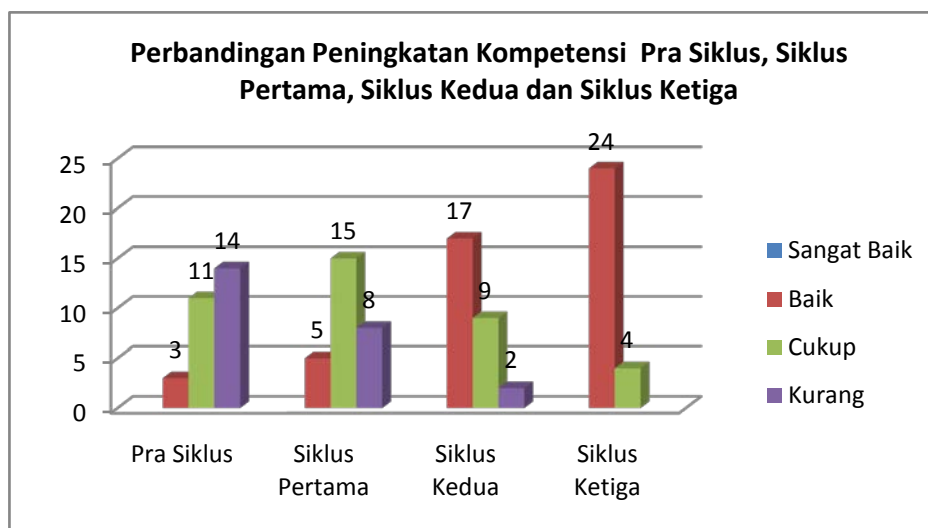


Gambar 8. Grafik Perbandingan Peningkatan Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring* Pra Siklus, Siklus Pertama dan Siklus Kedua.

d. Siklus Ketiga

Data hasil belajar diperoleh berdasarkan aspek afektif yang dilihat dari perilaku siswa selama proses pembelajaran berlangsung dengan menggunakan lembar observasi berdasarkan penilaian sikap dan perilaku sosial, aspek kognitif dilihat berdasarkan nilai yang diperoleh siswa melalui tes, dan aspek psikomotor berdasarkan penilaian pada lembar unjuk kerja. Pada aspek afektif nilai rata-rata kelas meningkat 6,45% menjadi 9,07, aspek kognitif meningkat 7,82% menjadi 26,46 dan aspek psikomotor meningkat 8,4% menjadi 49,82. Ketiga nilai tersebut kemudian diolah untuk mendapatkan penilaian kompetensi dengan bobot afektif sebesar 10%, kognitif sebesar 30%, dan psikomotor sebesar 60%, dihasilkan nilai rata-rata kompetensi siklus pertama dalam menjahit busana *tailoring* adalah 85,36.

Berdasarkan hasil penilaian yang diperoleh dari 28 siswa yang mengikuti materi pembelajaran menjahit dengan tangan pada busana *tailoring* menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* menunjukkan bahwa sebagian besar siswa mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik sebanyak 24 siswa dan banyaknya siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori cukup hanya sebanyak 4 siswa. Hal ini menunjukkan bahwa kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* mengalami peningkatan. Pencapaian kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* pada siklus ketiga dapat dilihat pada gambar grafik berikut ini.



Gambar 9. Grafik Perbandingan Peningkatan Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring* Pra Siklus, Siklus Pertama, Siklus Kedua dan Siklus Ketiga.

3. Pendapat Guru dan Siswa Tentang Penerapan Model Pembelajaran Kooperatif Tipe *Jigsaw* pada Kompetensi Menjahit Busana *Tailoring*.

a. Pendapat Guru

Hasil penelitian pada guru menunjukkan bahwa guru senang dan tertarik dengan pelaksanaan pembelajaran model kooperatif tipe *jigsaw* dalam pembelajaran menjahit busana *tailoring*. Guru berpendapat bahwa dengan pembelajaran *jigsaw* materi yang disampaikan akan lebih jelas sehingga siswa mudah mengikutinya, model pembelajaran ini juga akan melatih tanggung jawab siswa, meningkatkan keberanian siswa dalam berpendapat dan bertanya.

Selain itu dengan penerapan model pembelajaran ini proses belajar mengajar lebih efektif karena tujuan pembelajaran dapat tersampaikan dengan dilihat dari meningkatnya kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring*, penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dapat dikatakan efisien karena dapat mengurangi kesalahan praktek sehingga siswa dapat menyelesaikan tugas praktek tepat waktu dengan hasil yang lebih baik.

b. Pendapat Siswa

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pendapat peserta didik tentang penerapan dengan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* di SMK N 2 Nganjuk dalam menjahit busana *tailoring* berada pada kategori senang dengan persentase 82,1% atau sebanyak 23 siswa. Yang menyatakan cukup senang sebanyak 5 siswa dan tidak ada yang menyatakan tidak senang dengan penerapan model pembelajaran

kooperatif tipe *jigsaw* dalam proses pembelajaran. Seperti yang ditunjukkan pada tabel berikut ini.

Tabel 22. Data Kategori Pendapat Siswa Tentang Model Pembelajaran Kooperatif Tipe *Jigsaw*

Skor	Kategori	Jumlah Siswa	Persentase
$X \geq 57$	Senang	23	82,1%
$38 \leq X < 57$	Cukup senang	5	17,9%
$X < 38$	Tidak senang	-	-
Total		28	100%

Dari hasil tersebut dapat diketahui sebagian besar siswa di SMK N 2 Nganjuk memberikan pendapat yang positif terhadap penerapan materi ajar menjahit busana *tailoring* dengan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dan memiliki suatu pandangan bahwa penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* pada menjahit busana *tailoring* dapat bermanfaat bagi diri siswa.

Siswa lebih senang dalam proses pembelajaran menjahit busana *tailoring* dengan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*, karena membuat siswa termotivasi, siswa lebih aktif dan proses pembelajaran lebih menarik. Disini siswa senang terhadap proses pembelajarannya dan manfaat yang didapat dalam proses pembelajaran menjahit busana *tailoring*, antara lain disebabkan karena dengan penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dapat memperjelas materi yang diberikan, siswa merasa lebih mudah dalam mengerjakan praktek menjahit busana *tailoring* dan meminimalisir kesalahan praktek, siswa dapat menanyakan langsung pada teman jika mengalami kesulitan.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang berjudul “Meningkatkan kompetensi menjahit busana *tailoring* melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* di SMK N 2 Nganjuk ” pada bab sebelumnya dapat disimpulkan bahwa:

1. Pelaksanaan Model Pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* pada proses belajar menjahit busana *tailoring* terdiri dari:

a. Perencanaan

Guru berkolaborasi dengan peneliti merencanakan pembelajaran melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, yaitu membuat sajian materi menjahit busana *tailoring*. Pembelajaran dibantu menggunakan *hand out*, *jobsheet* dan benda jadi berupa blaser.

b. Tindakan

Pada siklus pertama tindakan dilakukan seperti prosedural yang terdapat dalam Rencana Pelaksanaan Pembelajaran (RPP). Kemudian dilakukan perbaikan pada siklus kedua dengan adanya tindakan guru yang aktif memantau pada masing-masing kelompok untuk memastikan bahwa diskusi berjalan kondusif dan pembahasan sesuai dengan kajian materi. Pada siklus ketiga selama kegiatan

belajar mengajar guru terus memimbing dengan cara memberikan tambahan penjelasan pada presentasi kelompok yang dianggap masih kurang.

c. Pengamatan

Pengamatan dilakukan terhadap kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring*. Untuk mengamati terhadap proses peningkatan kompetensi dan sikap siswa selama berlangsungnya tindakan dengan menggunakan lembar observasi. Pengamatan mengenai kompetensi dari menjahit busana *tailoring* menggunakan penilaian unjuk kerja dan tes yang berupa tes pilihan ganda.

d. Refleksi

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan pada siklus pertama terlihat kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring* mengalami peningkatan, namun peningkatan yang terjadi belum sesuai dengan harapan. Hal ini dikarenakan guru dan siswa yang masih kurang terbiasa dengan model pembelajaran yang diterapkan, sehingga dilakukan perbaikan tindakan pada siklus kedua. Pada siklus kedua kompetensi siswa sudah mengalami peningkatan meskipun masih ada sebagian kecil siswa yang mencapai kriteria ketuntasan pada kategori cukup. Kemudian pada siklus ketiga setelah melalui perbaikan pada tindakan secara keseluruhan kompetensi siswa sudah mengalami peningkatan, karena sebagian besar siswa mencapai kriteria ketuntasan pada kategori baik dan tidak ada siswa

yang mencapai kriteria ketuntasan pada kategori kurang. Dengan demikian peneliti dan guru mengakhiri tindakan pada siklus ketiga.

2. Peningkatan kompetensi menjahit busana tailoring di SMKN 2

Nganjuk melalui model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*

Berdasarkan hasil penelitian terhadap siswa kelas XI Busana 1 melalui model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* pada kompetensi menjahit busana *tailoring* mengalami peningkatan pada setiap siklus. Hal ini dapat dibuktikan dengan peningkatan pencapaian kriteria ketuntasan minimal yang ditetapkan <70 pada kategori kurang dan 80-89 pada kategori baik yang terus meningkat pada setiap siklus. Pencapaian kompetensi menjahit busana *tailoring* pada pra siklus 10,7% siswa atau 3 siswa sudah mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik dan siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori kurang hanya sebanyak 50% atau 14 siswa, pada siklus pertama setelah penerapan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw* pencapaian kompetensi siswa meningkat menjadi 17,9% atau 5 siswa yang telah mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik dan siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori kurang hanya sebanyak 28,6% atau 8 siswa.

Pada siklus kedua pencapaian kompetensi siswa meningkat lagi menjadi 60,7% atau 17 siswa yang telah mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik dan hanya 7,1% atau 2 siswa saja yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori kurang.

Sedangkan pada siklus ketiga kompetensi menjahit *tailoring* yang dicapai telah sesuai dengan harapan, dalam artian sebagian besar siswa yaitu sebanyak 85,7% atau 24 siswa telah mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori baik dan tidak ada siswa yang mencapai kriteria ketuntasan minimal dengan kategori kurang.

B. Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dapat diberikan saran sebagai berikut :

- a. Selama pelaksanaan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*, hendaknya guru mempersiapkan perangkat pembelajaran secara lengkap, selalu aktif memantau jalannya diskusi kelompok, dan memberikan penjelasan tambahan pada masing-masing kelompok ahli sehingga proses pembelajaran efektif dan efisien.
- b. Model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* terbukti dapat meningkatkan kompetensi siswa dalam menjahit busana *tailoring*, oleh karena itu guru disarankan untuk menerapkannya dalam proses belajar mengajar. Hal tersebut perlu dilakukan mengingat model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw* dapat memotivasi siswa untuk aktif dan bertanggung jawab selama proses pembelajaran dan dapat memperjelas materi yang diajarkan.

DAFTAR PUSTAKA

- Adele Margolis. 1974. *Fashion Sewing For Every One*. London: Library of Congress.
- Agus Suprijono. 2009. *Cooperative Learning*. Yogyakarta : Pustaka Pelajar.
- Ahmad Rohani HM dan Abu Ahmadi. 1995. *Pengelolaan Pengajaran*. Jakarta: PT. Rineka Cipta.
- A.M. Sardiman. 2003. *Interaksi & Motivasi Belajar Mengajar*. Jakarta : Raja Grafindo Perkasa
- Anas Sudijono. 2006. *Pengantar Statistika Pendidikan*. Jakarta : PT. Raja Grafindo.
- Dimiyati dan Mujiono. 2006. *Belajar Dan Pembelajaran*. Jakarta: PT.rineka Cipta
- Djemari Mardapi. 2008. Teknik Penyusunan instrument Tes dan Non Tes. Yogyakarta. Mitra Cendekia Press.
- Ernawati. 2008. *Tata Busana untuk SMK Jilid 1*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- _____. 2008. *Tata Busana untuk SMK Jilid 3*. Jakarta: Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan.
- Goet Poespo. 2009. *Tailoring Mebuat Blazer dalam 1 Hari*. Jogyakarta: Kanisius.
- Isjoni. 2009. *Pembelajaran Kooperatif*. Yogyakarta: Pustaka Belajar.
- Jamal Ma'mur Asmani. 2011. *7 Tips Aplikasi Pakem*. Jogjakarta: Diva Press.
- Lily Masyhariati. 2000. *Paket Pelatihan Tailoring (Pembuatan Rumah Kancing dan Kancing)*. Depok: Pusat Pengembangan Penataran Guru Kejuruan.
- Linda Stannard. 2011. *Thead Guide A complate reference From America' c Best Loved Sewing Magazine*. America: The Tauntion Press.
- Mally Maelah. 2010. *Modul Busana Tailoring*. Universtas Pendidikan.
- Martinis Yamin. 2009. *Strategi Pembelajaran Berbasis Kompetensi*. Jakarta: GP Press.

- Masnur Muslich . 2011. *Penilaian Berbasis Kelas dan Kompetensi*. Bandung: Rafika Aditama
- Muhammad Nur. 2005. *Pembelajaran Kooperatif*. Surabaya : LPMP Jatim
- Mulyasa, E. 2006. *Kurikulum Berbasis Kompetensi*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Nanang Hanafiah. 2009. *Konsep Strategi Pembelajaran*. Bandung: PT. Refika Aditama.
- Ngalim Purwanto. 2006. *Prinsip-prinsip dan Teknik Evaluasi Pengajaran*. Bandung: PT. Remaja Rosdakarya.
- Oemar Hamalik. 2001. *Proses Belajar Mengajar*. Bandung: Rosdakarya.
- _____. 2008. *Kurikulum dan Pembelajaran*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Pardjono,dkk. 2007. *Panduan Penelitian Tindakan Kelas*. Yogyakarta: Lembaga Penelitian Universitas Negeri Yogyakarta.
- Slavin. 2005. *Cooperative Learning Teiri, Riset dan praktik* . Bandung: Nusa Media.
- Subana. 2000. *Statistika Pendidikan*. Bandung: CV Pustaka Setia.
- Sugihartono. 2007. *Psikologi Pendidikan*. Yogyakarta: UNY Press.
- Sugiyono. 2009. *Metode Penelitian Pendidikan*. Bandung: Alfabeta.
- _____. 2010. *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung: Alfabeta
- Suharsimi Arikunto. 2002. *Prosedur Penelitian Satuan Pendekatan Praktik*. Jakarta : Renika Cipta.
- _____. 2010. *Penelitian Tindakan Kelas*. Yogyakarta: Aditya Media.
- _____. 2009. *Dasar-dasar Evaluasi Pendidikan*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Sukardi. 2008. *Metodologi Penelitian Pendidikan*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Syaifuddin Azwar. 2009. *Penyusunan Skala Psikologi*. Yogyakarta Pustaka Pelajar

Tini Sekartini,BA. 2000. *Paket Pelatihan*. Depok: Pusat Pengembangan Penataran Guru Kejuruan.

Trianto. 2010. *Mendesain Model Pembelajaran Inovatif- Progresif*. Jakarta: Kecana Prenada Media Group.

Wancik. 1998. *Bina Busana Petunjuk Lengkap Penyelesaian Jahitan Pakaian Wanita*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.

Wina Sanjaya. 2006. *Stategi Pembelajaran Berorientasi Standart Proses Pendidikan*. Jakarta: Kecana Prenada Media Group.

Winarti. 2000. *Paket Pelatihan Tailoring (Alat dan Pengepresan)*. Depok: Pusat Pengembangan Penataran Guru Kejuruan.

([http:// Akhmadsudrajad.wordpress.com/](http://Akhmadsudrajad.wordpress.com/) 16.15, diunduh Senin 20 Juni 2011).

(<http://elmuttaqie.wordpress.com/> 17.20, diunduh Jumat 24 Juni 2011).

(<http://learning-with-me.blogspot.com/2010/pembelajaran/> 17.40, diunduh Jumat 24 Juni 2011)

(<http://www.jigsaw.org/overview.hym:2009/> 17.55, diunduh Jumat 24 Juni 2011)

(<http://dahlanforum.wordpress.com/> 20.05, diunduh Sabtu 9 Juli 2011)

(<http://aniknhya83.blogspot.com/2010/pembelajaran-efektif-dan-Efisien/> 20.06 diunduh Sabtu 9 Juli 2011).

(<http://www..muniryusuf.com/efektif-efisien/15.20>, diunduh Sabtu 23 Juli 2011)

(<http://pusatbahasa.diknas.go.id/kbbi/index.php/> 16.00, diunduh Sabtu 23 Juli 2011).

LAMPIRAN

A decorative scroll border with a light gray background and a dark gray outline. The scroll is open at the top and bottom, with the top edge curved upwards and the bottom edge curved downwards. The text is centered within the scroll.

LAMPIRAN 1

❖ Instrumen Penelitian

LEMBAR PENILAIAN AFEKTIF SISWA

Hari/ Tanggal :

Kelas :

Mata pelajaran :

Nama Siswa :

Petunjuk Pengisian :

Berikan tanda (√) pada salah satu kolom yang tersedia

Indikator	Aspek yang Diamati	Penilaian Afektif dalam proses pembelajaran		
		10	5	0
Sikap aktif siswa dalam mengikuti proses pembelajaran	Siswa bersemangat dalam mengikuti pembelajaran			
	Siswa berani mengemukakan pendapat dalam kelompok			
	Siswa berani menanyakan kepada kelompok jika mengalami kesulitan			
	Siswa memperhatikan pendapat anggota kelompok			
	Siswa memperhatikan pendapat anggota kelompok lain			
	Siswa menanggapi pertanyaan anggota kelompok			
Mengembangkan perilaku bermoral dalam proses pembelajaran	Siswa bertanggung jawab merapikan alat dan bahan setelah digunakan			
	Siswa bertanggung jawab membersihkan tempat kerja seperti semula			
	Siswa bertanggung jawab tepat waktu dalam pengumpulan tugas			
	Siswa bertanggung jawab dalam pekerjaannya (dikerjakan sendiri)			

Keterangan :

Cara pengisian lembar bantuan observasi adalah dengan mengisi angka

(10) Jika dalam pengamatan, sikap muncul sesuai atau tepat sesuai dengan indikator selama pembelajaran berlangsung

(5) Jika dalam pengamatan, sebagian sikap muncul selama pembelajaran berlangsung

(0) Jika dalam pengamatan, sikap tidak muncul selama pembelajaran berlangsung

Kriteria Penilaian Unjuk Kerja Siklus I

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
1. Mempersiapkan alat dan bahan untuk mengepres	Kelengkapan mencakup: Alat : a. Seterika listrik b. Meja seterika listrik	5%					<p>Nilai 90-100: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, bersih dan di uji coba sebelum digunakan.</p> <p>Nilai 80-89: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, bersih tetapi tidak di uji coba sebelum digunakan.</p> <p>Nilai 70-79: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, kurang bersih dan tidak di uji coba sebelum digunakan.</p> <p>Nilai <70: Peralatan tidak lengkap kurang bersih dan tidak di uji coba sebelum digunakan.</p>
	Bahan : a. Bahan utama b. Bahan furing c. Bahan pelapis	5%					
2. Pelaksanaan	Proses pelaksanaan mencakup, meletakkan lapisan kemudian dipres pada bahan utama: a. Meletakkan lapisan sesuai tanda pada bahan utama badan depan kemudian dipres	10%					<p>Nilai 90-100: Jika siswa meletakkan lapisan sesuai tanda kemudian dipres pada bahan utama badan depan, bahan utama badan belakang, pada helai kumai serong saku passepoille, kancing passepoille, pada kerah dan pada bahan utama lengan dengan sangat tepat</p> <p>Nilai 80-89: Jika siswa meletakkan lapisan sesuai tanda kemudian dipres pada bahan utama badan depan, bahan utama badan belakang, pada helai kumai serong saku passepoille, kancing passepoille, pada kerah dan pada bahan utama lengan dengan dengan tepat</p> <p>Nilai 70-79: Jika siswa meletakkan lapisan sesuai tanda kemudian dipres pada bahan utama badan depan, bahan utama badan belakang, pada helai kumai serong saku passepoille, kancing passepoille, pada kerah dan pada bahan utama lengan dengan dengan kurang tepat</p>

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
	b. Meletakkan lapisan sesuai tanda pada helai kumai serong kancing passepoille kemudian dipres	5%					Nilai <70: Jika siswa meletakkan lapisan sesuai tanda kemudian dipres pada bahan utama badan depan, bahan utama badan belakang, pada helai kumai serong saku passepoille, kancing passepoille, pada kerah dan pada bahan utama lengan dengan dengan tidak tepat
	c. Meletakkan lapisan sesuai tanda pada kerah kemudian dipres	5%					
	d. Meletakkan lapisan pada bahan utama lengan kemudian dipres	5%					
Waktu		5%					Nilai 90-100: Bila tugas pribadi dikumpulkan tepat dengan waktu yang ditentukan Nilai 80-89: Bila tugas pribadi dikumpulkan cukup sesuai dengan waktu yang ditentukan Nilai 70-79: Bila tugas pribadi dikumpulkan kurang sesuai dengan waktu yang ditentukan Nilai <70: Bila tugas pribadi dikumpulkan tidak sesuai dengan waktu yang ditentukan
3. Hasil tugas individu	a. Ketepatan cara mengepres lapisan 1) Suhu seterika diatur sesuai bahan 2) Seterika setelah digunakan di offkan (dimatikan)	10 %					Nilai 90-100: Suhu seterika diatur sesuai dengan jenis bahan, hasil pressing rata melekat dan bersih, seterika setelah digunakan tombol di offkan (dimatikan) Nilai 80-89: Suhu seterika diatur sesuai dengan jenis bahan, hasil pressing rata melekat tetapi sedikit bergelombang dan bersih, seterika setelah digunakan tombol di offkan (dimatikan) Nilai 70-79: Suhu seterika diatur kurang sesuai dengan jenis bahan, hasil pressing rata melekat bergelombang dan kurang bersih, seterika setelah digunakan tombol di offkan

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
	b. Ketepatan hasil pressing 1) Hasilnya rata dari bagian baik kain dan buruk kain 2) Hasilnya melekat tidak bergelombang	30 %					(dimatikan) Nilai <70: Suhu seterika diatur kurang sesuai dengan jenis bahan, hasil pressing rata melekat bergelombang dan tidak bersih, seterika setelah digunakan tombol di offkan (dimatikan)
	c. Kebersihan dari hasil mengepres	10 %					

$$\text{I. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 10 =$$

$$\text{II. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 40 =$$

$$\text{III. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 50 = \quad + \quad$$

$$= \text{Jumlah nilai akhir}$$

Kriteria Penilaian Unjuk Kerja Siklus II

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
1. Mempersiapkan alat dan bahan untuk mengepres	Kelengkapan mencakup: Alat :: a. Mesin jahit b. Gunting c. Pendedel d. Jarum mesin e. Jarum pentul f. Skoci dan spul	5%					Nilai 90-100: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, bersih dan di uji coba sebelum digunakan. Nilai 80-89: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, bersih tetapi tidak di uji coba sebelum digunakan. Nilai 70-79: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, kurang bersih dan tidak di uji coba sebelum digunakan. Nilai <70: Peralatan tidak lengkap kurang bersih dan tidak di uji coba sebelum digunakan.
	Bahan : a. Benang b. Potongan – potongan kain yang siap dijahit	5%					
2. Pelaksanaan	Proses pelaksanaan mencakup : menjahit bagian-bagian busana dengan mesin, yaitu: a. Menjahit princes belakang	3%					Nilai 90-100: Jika siswa menjahit princes belakang, menjahit saku passepille, menjahit princes depan, menyelesaikan lubang kancing passepoille, menjahit lapisan dengan vuring depan , menjahit kerah, menjahit sisi badan edan menjahit lengan dengan selalu tepat Nilai 80-89: Jika siswa menjahit princes belakang, menjahit saku passepille, menjahit princes depan, menyelesaikan lubang kancing passepoille, menjahit lapisan dengan vuring depan , menjahit kerah, menjahit sisi badan dan menjahit lengan dengan tepat Nilai 70-79: Jika siswa menjahit princes belakang, menjahit saku passepille, menjahit princes depan, menyelesaikan lubang kancing passepoille, menjahit lapisan dengan vuring depan , menjahit kerah, menjahit sisi badan dan menjahit lengan dengan kurang tepat
	b. Menjahit saku passepoile	5%					
	c. Menjahit princes depan	3%					
	d.						
	e. Menyelesaikan lubang kancing passepoile	6%					
	f. Menjahit bahu	3%					
	g. Menjahit lapisan dengan vuring depan	3%					
	h. Menjahit kerah	5%					
	i. Menjahit sisi badan	3%					
	j. Menjahit lengan	6%					

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
							Nilai <70: Jika siswa menjahit princes belakang, menjahit saku passepille, menjahit princes belakang, menyelesaikan lubang kancing passepoille, menjahit lapisan dengan vuring depan, menjahit kerah, menjahit sisi badan dan menjahit lengan dengan tiak tepat
Waktu		5%					Nilai 90-100: Bila tugas pribadi dikumpulkan tepat dengan waktu yang ditentukan Nilai 80-89: Bila tugas pribadi dikumpulkan cukup sesuai dengan waktu yang ditentukan Nilai 70-79: Bila tugas pribadi dikumpulkan kurang sesuai dengan waktu yang ditentukan Nilai <70: Bila tugas pribadi dikumpulkan tidak sesuai dengan waktu yang ditentukan
3. Hasil	a. Ketepatan teknik menjahit blaser dengan mesin, meliputi: 1) Ketepatan menjahit saku passepoile (sesuai standart)	10 %					Nilai 90-100: Menjahit busana tailoring dilakukan dengan tepat (saku passepoile, lubang kancing passepoile sesuai standart, kerah sempurna dan jatuhnya lengan baik), hasil jahitan dalam sempurna dan bersih. Nilai 80-89: Menjahit busana tailoring dilakukan dengan tepat (saku passepoile, lubang kancing passepoile sesuai standart, kerah kurang sempurna dan jatuhnya lengan baik), hasil jahitan kurang sempurna dan kurang bersih Nilai 70-79: Menjahit busana tailoring dilakukan dengan tepat (saku passepoile, lubang kancing passepoile sesuai standart, kerah kurang sempurna dan jatuhnya lengan kurang baik) dan hasil jahitan kurang tepat dan kurang bersih
	2) Ketepatan hasil menjahit lubang kancing passepoile (sesuai standart)	10 %					
	3) Ketepatan menjahit kerah (hasil kerah sempurna)	15 %					
	4) Ketepatan menjahit lengan (jatuhnya lengan baik)	10 %					

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
	Kebersihan hasil jadi menjahit blaser dengan mesin	5%					Nilai <70: Menjahit busana tailoring tidak dilakukan dengan tepat (saku passepoile, lubang kancing passpoille, kerah dan lengan) dan tidak bersih

$$\text{I. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 10 =$$

$$\text{II. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 40 =$$

$$\text{III. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 50 = \quad + \quad$$

$$= \text{Jumlah nilai akhir}$$

Kriteria Penilaian Unjuk Kerja Siklus III

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
1. Mempersiapkan alat dan bahan untuk menyelesaikan jahitan dengan tangan	Kelengkapan mencakup: a. Alat : 1) Gunting 2) Jarum tangan 3) Jarum pentul	5%					Nilai 90-100: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, bersih dan di uji coba sebelum digunakan. Nilai 80-89: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, bersih tetapi tidak di uji coba sebelum digunakan. Nilai 70-79: Kelengkapan alat dan bahan semua ada, kurang bersih dan tidak di uji coba sebelum digunakan. Nilai <70: Peralatan tidak lengkap kurang bersih dan tidak di uji coba sebelum digunakan.
	b. Bahan : 1) Benang 2) Kancing 3) Padding	5%					
2. Pelaksanaan	a. Proses pelaksanaan mencakup menyelesaikan busana dengan jahitan tangan: 1) Menyelesaikan Furing lengan,	10%					Nilai 90-100: Jika siswa menyelesaikan Furing lengan, menyelesaikan pemasangan padding, menyelesaikan pemasangan kancing, menyelesaikan kelim bawah blaser dengan selalu tepat. Nilai 80-89: Jika siswa menyelesaikan Furing lengan, menyelesaikan pemasangan padding, menyelesaikan pemasangan kancing, menyelesaikan kelim bawah blaser dengan tepat. Nilai 70-79: Jika siswa menyelesaikan Furing lengan, menyelesaikan
	2) Menyelsaikan pemasangan padding,	10%					
	3) Menyelesaikan pemasangan kancing,	5%					
	4) Menyelesaikan kelim bawah blaser	10%					

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
							<p>pemasangan padding, menyelesaikan pemasangan kancing, menyelesaikan kelim bawah blaser dengan kurang tepat.</p> <p>Nilai <70: Jika siswa menyelesaikan Furing lengan, menyelesaikan pemasangan padding, menyelesaikan pemasangan kancing, menyelesaikan kelim bawah blaser dengan kurang tepat.</p>
Waktu		5%					<p>Nilai 90-100: Bila tugas pribadi dikumpulkan tepat dengan waktu yang ditentukan</p> <p>Nilai 80-89: Bila tugas pribadi dikumpulkan cukup sesuai dengan waktu yang ditentukan</p> <p>Nilai 70-79: Bila tugas pribadi dikumpulkan kurang sesuai dengan waktu yang ditentukan</p> <p>Nilai <70: Bila tugas pribadi dikumpulkan tidak sesuai dengan waktu yang ditentukan</p>
3. Hasil	a. Ketepatan teknik menyelesaikan jahitan dengan tangan, meliputi: 1) Ketepatan teknik menyelesaikan furing lengan	10%					<p>Nilai 90-100: Furing kerung lengan, pemasangan padding, pemasangan kancing, kelim bawah dikerjakan dengan teknik jahit yang benar dan hasil sempurna, memperhatikan kerapihan dan kebersihan.</p> <p>Nilai 80-89: Furing kerung lengan, pemasangan padding, pemasangan kancing kelim bawah dikerjakan dengan teknik jahit yang benar dan hasil kurang sempurna .</p>
	2) Ketepatan teknik pemasangan padding	10%					

Pernyataan	Indikator Keberhasilan	Bobot	Kriteria				Kriteria penilaian
			90-100	80-89	70-79	<70	
	3) Ketepatan teknik pemasangan kancing	10%					
	4) Ketepatan teknik penyelesaian kelim bawah	10%					
	b. Kebersihan hasil jadi secara keseluruhan	5%					
	c. Kerapihan hasil jadi secara keseluruhan	5%					

$$\text{IV. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 10 =$$

$$\text{V. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 40 =$$

$$\text{VI. } \frac{\text{Jumlah skor yang diperoleh}}{\text{Jumlah skor tertinggi}} \times 50 = \quad + \quad$$

$$= \text{Jumlah nilai akhir}$$

SIKLUS I

Pilihlah salah satu jawaban yang benar dibawah ini dengan tanda silang (X) pada huruf a,b,c, atau d!

1. Di bawah ini yang bukan merupakan alat-alat untuk mengepres adalah.....
- a. Mesin jahit
 - b. Seterika listrik
 - c. Seterika uap
 - d. Mesin press

Jawaban a

2. Di bawah ini yang bukan merupakan alat-alat untuk membantu mengepres adalah ...
- a. Meja setrika
 - b. Papan lengan
 - c. Papan tulis
 - d. Seterika listrik

Jawaban c

3. Bagian-bagian lapisan yang perlu dipres, adalah.....
- a. Kumai serong saku passpoille
 - b. Furing lengan
 - c. Furing badan belakang
 - d. Rok

Jawaban a

4. Di bawah ini merupakan bahan-bahan yang harus dipress secara keseluruhan, adalah..
- a. Bahan utama
 - b. Padding
 - c. Bahan flanel
 - d. Bahan renda

Jawaban a

5. Pada lengan, bagian yang perlu dipress adalah....
- a. Bagian tengah lengan.
 - b. Bagian sudut lengan.
 - c. Bagian pangkal lengan dan bagian kelim lengan.
 - d. Bagian bawah kumpuh lengan

Jawaban c

6.



gambar disamping merupakan alat bantu mengepres, adalah.....

- a. Papan bulat
 - b. Papan pemberat
 - c. Meja setrika
 - d. Papan lengan/ kampuh
- Jawaban c**

7. Untuk mengalas setrika agar bahan tekstil tidak rusak diperlukan....

- a. Sepotong kain/kertas putih
- b. Sepotong kain flanel
- c. Sepotong kain renda
- d. Sepotong sifon

Jawaban a

8. Cara mengepres menggunakan setrika listrik dengan cara.....

- a. Digeser -geser
- b. Ditekan dan digeser
- c. Ditekan-tekan
- d. Digeser- geser sampai melekat.

Jawaban c

9. Berapa kumai serong untuk satu lubang kancing passpoille yang perlu dpres...

- a. 4 kumai serong.
- b. 3 kumai serong
- c. 2 kumai serong.
- d. 1 kumai serong

Jawaban c

10. Untuk mengepres kampuh bawah bagian lengan diperlukan lapisan dengan lebar... .

- a. 3cm.
- b. 4 cm
- c. 2cm.
- d. 1 cm

Jawaban a

SIKLUS II

Pilihlah salah satu jawaban yang benar dibawah ini dengan tanda silang (X) pada huruf a,b,c, atau d!

1. Langkah awal sebelum menjahit adalah.....
 - a. Mengepres lapisan
 - b. Memasang kancing
 - c. Menyiapkan padding
 - d. Menjahit lengan

Jawaban a

2. Sebelum menjahit lengan supaya hasilnya rapi, harus di.....
 - a. Tikam jejak
 - b. Jelujur
 - c. Feston
 - d. Pipih

Jawaban b

3. Setelah menjahit garis princes badan depan, langkah berikutnya adalah.....
 - a. Menjahit lubang kancing passpoille
 - b. Menjahit saku passpoille
 - c. Menjahit bahu
 - d. Menjahit kerah

Jawaban a

4. Untuk membantu agar bibir lubang kancing dan saku passpoile rapi maka digunakan tusuk.....untuk menyatukan bibirnya.
 - a. Flanel
 - b. Jelujur
 - c. Feston
 - d. Balut

Jawaban d

5. Panjang lubang kancing passpoille adalah....
 - a. 2cm.
 - b. 2,5cm
 - c. 3 cm
 - d. 1,5cm

Jawaban b

6. Setelah menjahit kerah langkah selanjutnya
- a. Menjahit lengan
 - b. Menjahit sisi badan
 - c. Menjahit princess badan belakang
 - d. Melekatkan padding

Jawaban b

7. Menjahit saku passpoille dilakukan setelah menjahit.....
- a. Garis princess belakang
 - b. Kerah
 - c. Lengan
 - d. Lubang kancing paspoille

Jawaban b

8. Lebar bibir saku passepoille adalah...
- a. 0,4-0,5cm.
 - b. 0,5cm-1cm.
 - c. 1-1,5cm
 - d. 1,5cm

Jawaban a

9. Sebelum kerah dipasangkan pada leher terlebih dahulu kerah tersebut sudah kita jahit pada bagian
- a. Bawah kerah
 - b. Sudut kerah
 - c. Atas kerah
 - d. Sisi kerah

Jawaban c

10. Untuk menjahit kerung lengan blaser, puncak lengan dijahit kasar dari pinggir tiras....cm.
- a. 2cm.
 - b. 4 cm
 - c. 3cm.
 - d. 1cm

Jawaban d

SIKLUS III

Pilihlah salah satu jawaban yang benar dibawah ini dengan tanda silang (X) pada huruf a,b,c, atau d!

1. Bagian-bagian yang perlu diselesaikan dengan jahitan tangan, yaitu.....
 - a. Memasang kerah
 - b. Memasang furing lengan
 - c. Memasang lengan
 - d. Menjahit saku paasepoille

Jawaban b

2. Di bawah ini yang bukan merupakan bagian-bagian yang perlu diselesaikan dengan jahitan tangan, adalah
 - a. Furing lengan
 - b. Bawah kelim blaser
 - c. Padding
 - d. Lubang kancing paasepoille

Jawaban d

3. Dalam memasang kancing untuk memberi kelonggaran sebagai pengganti kaki kancing, diperlukan...
 - a. Jarum pentul/ tusuk gigi
 - b. Kancing yang kecil
 - c. Benang dan jarum
 - d. Sepotong kain

Jawaban a

4. Penyelesaian pemasangan kancing pada bagian buruk bahan dengan tusuk.....
 - a. Flanel
 - b. Balut
 - c. Feston
 - d. Pipih

Jawaban c

5. Penyelesaian kelim bawah blaser dilipat kedalam kemudian diselesaikan dengan tusuk....
 - a. Flanel
 - b. Jelujur
 - c. Feston
 - d. Balut

Jawaban a

6. Jarak antara kelim bawah blaser dengan furing diatur lebih naikcm
- a. 2,5cm
 - b. 2cm
 - c. 1,5 cm
 - d. 1cm

Jawaban d

7. Pemasangan ganjal pundak atau padding agak dikeluarkan antara dari kepala lengan.
- a. 0,5-1cm
 - b. 1-1,5cm
 - c. 1,5-2cm
 - d. 2-2,5cm

Jawaban a

8. Pemasangan ganjal pundak atau padding menggunakan tusuk.....
- a. Flanel
 - b. Feston
 - c. Balut
 - d. Selip

Jawaban b

9. Sebelum furing lengan diselesaikan terlebih dahulu kepala lengan dijahit kasar dengan mesin, berjarakdari pinggir tiras.
- a. 3,5cm
 - b. 3cm
 - c. 2cm
 - d. 1cm

Jawaban d

10. Pemasangan furing lengan dengan menggunakan tusuk...
- a. Flanel
 - b. Feston
 - c. Selip
 - d. Balut

Jawaban c

Lembar Wawancara Untuk Guru

Digunakan untuk wawancara terpimpin dikembangkan

Mata Pelajaran : Membuat Busana Wanita

Pokok bahasan : Menjahit Busana Tailoring

Kelas/semester : XI/3

Hari/ tanggal :

Nama Responden :

A. Pengantar

Wawancara diadakan setelah proses pembelajaran, peneliti mengadakan wawancara dengan guru kolaborator.

B. Daftar Pertanyaan buat Guru

No.	Pernyataan	Jawaban Ya /Tidak
1.	Apakah model pembelajaran <i>jigsaw</i> sesuai dengan mata pelajaran praktek menjahit busana <i>tailoring</i> ? Alasan:
2.	Apakah lebih memperjelas materi yang diberikan? Alasan:
3.	Apakah dengan diskusi kelompok, mempunyai daya tarik yang tinggi pada menjahit <i>tailoring</i> ? Alasan:
4.	Apakah dengan <i>jigsaw</i> memperbanyak pengalaman baru pada pembelajaran menjahit busana <i>tailoring</i> ? Alasan:
5.	Apakah dengan <i>jigsaw</i> mempermudah materi pelajaran menjahit busana <i>tailoring</i> ? Alasan:

No.	Pernyataan	Jawaban Ya/ Tidak
6.	Apakah siswa lebih mudah bertanya langsung pada teman jika mengalami kesulitan? Alasan:
7.	Apakah mempermudah pencapaian tujuan pembelajaran? Alasan:
8.	Apakah dapat mengurangi kesalahan praktek siswa pada saat proses menjahit busana <i>tailoring</i> ? Alasan:
9.	Apakah siswa akan tepat waktu dalam mengerjakan tugas praktek? Alasan:
10.	Apakah siswa mempunyai tanggung jawab dapat menyampaikan materi kepada temanya? Alasan:
11.	Apakah waktu yang tersedia mencukupi dengan diterapkan <i>jigsaw</i> ? Alasan:
12.	Apakah dengan <i>jigsaw</i> , menjenuhkan pembelajaran itu? Alasan:

**ANGKET MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA
TAILORING MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF**

TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK

A. Identitas Pribadi

Nama :

Kelas :

B. Petunjuk Pengisian Angket

1. Tulis identitas anda pada tempat yang telah tersedia
2. Bacalah angket dengan seksama
3. Berilah tanda cheklist (√) pada kolom yang telah disediakan sesuai dengan keadaan dan keyakinan anda
4. Bila telah selesai mengisi lembar angket, mohon segera dikembalikan
5. Selamat mengisi, terima kasih atas partisipasi dalam mengisi angket penelitian ini.

Petunjuk pengisian: pilihlah jawaban dengan cara memberikan chekcklist(√) pada kolom pilihan yang tersedia

Dalam ketentuan sebagai berikut :

SS : Sangat Setuju

S : Setuju

KS : Kurang Setuju

TS : Tidak Setuju

Contoh:

No.	Pernyataan	Jawaban			
		SS	S	KS	TS
1.	Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dapat memberikan motivasi	√			
2.				

No.	Pernyataan	Jawaban			
		SS	S	KS	TS
1.	Model pembelajaran <i>jigsaw</i> sesuai dengan mata pelajaran praktek menjahit busana <i>tailoring</i> .				
2.	Pembelajaran dengan menerapkan <i>jigsaw</i> dalam menjahit busana <i>tailoring</i> akan memperjelas materi yang diberikan.				
3.	Pembelajaran dengan diskusi kelompok, siswa lebih tertarik untuk mengikuti pelajaran menjahit <i>tailoring</i> .				
4.	Saya senang dengan diterapkan <i>jigsaw</i> pada pembelajaran praktek menjahit busana <i>tailoring</i> .				
5.	Siswa lebih mendapatkan pengalaman baru dalam pembelajaran menjahit busana <i>tailoring</i> .				
6.	Siswa lebih mudah mengerjakan praktek menjahit busana <i>tailoring</i> .				
7.	Siswa lebih teliti mengerjakan praktek menjahit busana <i>tailoring</i> .				
8.	Siswa lebih mudah menanyakan langsung pada teman jika mengalami kesulitan.				
9.	Siswa dapat mengurangi kesalahan praktek pada saat proses menjahit busana <i>tailoring</i> .				
10.	Siswa akan tepat waktu dalam mengerjakan tugas praktek dengan hasil yang baik.				
11.	Siswa mengerjakan tugas praktek dengan hasil yang baik tetapi melebihi waktu yang ditetapkan				
12.	Pembelajaran dengan menerapkan <i>jigsaw</i> dalam menjahit busana <i>tailoring</i> siswa mempunyai tanggung jawab dapat menyampaikan materi kepada temanya.				

No.	Pernyataan	Jawaban			
		SS	S	KS	TS
13.	Dengan mempunyai tanggung jawab dapat menyampaikan materi di kelompok asal saya lebih termotivasi dalam proses belajar menjahit busana <i>tailoring</i> .				
14.	Siswa merasa jenuh dengan diterapkan model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> pada saat proses menjahit busana <i>tailoring</i> .				
15.	Dengan diskusi kelompok siswa lebih memahami langkah-langkah menjahit busana <i>tailoring</i> .				
16.	Dengan diskusi kelompok siswa lebih mudah mengerjakan tugas dari guru.				
17.	Adanya presentasi dari masing-masing kelompok ahli membuat saya lebih berani mengemukakan pendapat.				
18.	Saya dapat menjahit busana <i>tailoring</i> dengan benar dan tepat apabila dikerjakan dengan diskusi kelompok.				
19.	Dalam pembelajaran menjahit busana <i>tailoring</i> ini saya lebih banyak melakukan kegiatan belajar karena tidak hanya mendengarkan penjelasan dari guru tetapi berdiskusi antar teman juga.				

LAMPIRAN 2

❖ *Validitas dan Reliabilitas*

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MODEL PEMBELAJARAN
“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING*
MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF
TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan
Kelas/ semester : XI/ 3
Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita
Peneliti : Nofia Dendy Restiansari
Ahli Materi : Sri Widarwati, M.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli model pembelajaran.
2. Validitas terdiri dari aspek kriteria pemilihan model pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Model pembelajaran sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran.	√	
2.	Kesesuaian model pembelajaran dengan materi.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0 : tidak
1 : ya
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

B. Aspek Model Pembelajaran

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> menggunakan metode/ teknik pembelajaran yang difokuskan pada tujuan yang diinginkan.		
2. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> sesuai dengan isi/ materi pembelajaran.		
3. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> sesuai tingkat kemampuan siswa.		
4. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dapat memberikan motivasi kepada siswa.		
5. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dapat merangsang keaktifan siswa.		
Jumlah skor penilaian		

C. Kualitas Model Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{Skor} \leq 6$	Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{Skor} < 3$	Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data

D. Saran .

- Indikator mengukur Kognitif, Afektif, & Sikap
- Materi sesuai dgn tujuan
- Indikator & soal penilaian afektif harus sinkron

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

1. Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
- ② Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Yogyakarta, September 2011

Menyetujui,



Sri Widarwati, M.Pd

NIP. 19610622 198702 2 001

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MATERI

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING*

MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF

TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan

Kelas/ semester : XI/ 3

Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita

Peneliti : Nofia Dendy Restiansari

Ahli Materi : Sri Widarwati, M.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli materi.
2. Validitas terdiri dari aspek materi pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Cakupan materi.	√	
2.	Mengandung wawasan produktifitas.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0 : tidak
1 : ya
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

B. Aspek Materi

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Ketepatan materi dikaitkan dengan kompetensi dasar.		
2. Keruntutan sistematika penyajian materi.		
3. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai kemampuan siswa.		
4. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> dapat menunjang motivasi siswa.		
5. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai taraf kesulitan siswa untuk menerima dan mengelola materi tersebut.		
6. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah membuat siswa untuk aktif .		
7. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah mewakili petunjuk belajar.		
Jumlah skor penilaian		

C. Kualitas Materi Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{Skor} \leq 6$	Materi dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{Skor} < 3$	Materi dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data

D. Saran

Paku ditambahkan bobot penulisan pada
Job sheet

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

1. Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Nganjuk, September 2011

Menyetujui,



Sri Widarwati, M.Pd
NIP. 19610622 198702 2 001

**SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN
PENILAIAN UNJUK KERJA**

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Sri Widarwati, M.Pd

NIP : 19610622 198702 2 001

Dosen : Jurusan Pendidikan teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian unjuk kerja yang dibuat dengan tema “ **Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian unjuk kerja tersebut (√) :

☐

Belum memenuhi syarat

☐

Memenuhi syarat dengan catatan

☒

Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....

.....

.....

.....

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Sri Widarwati, M.Pd
NIP. 19610622 198702 2 001

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN

PENILAIAN TES PILIHAN GANDA

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Sri Widarwati, M.Pd

NIP : 19610622 198702 2 001

Dosen : Jurusan Pendidikan teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis tes pilihan ganda yang dibuat dengan tema “ **Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian tes pilihan ganda tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
- ☐ Memenuhi syarat dengan catatan
- ☐ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

Buat pertanyaan dgn jawaban negatif.

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Sri Widarwati, M.Pd
NIP. 19610622 198702 2 001

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN

PENILAIAN LEMBAR OBSERVASI

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Sri Widarwati, M.Pd

NIP : 19610622 198702 2 001

Dosen : Jurusan Pendidikan teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian lembar observasi yang dibuat dengan tema “ Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana *Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw* di SMK negeri 2 Nganjuk”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian lembar observasi tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
- ☒ Memenuhi syarat dengan catatan
- ☐ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

Kata jigsaw bs diganti pembelajaran ini

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Sri Widarwati, M.Pd
NIP. 19610622 198702 2 001

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MODEL PEMBELAJARAN

PENILAIAN WAWANCARA

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Sri Widarwati, M.Pd

Nip : 19610622 198702 2 001

Dosen : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis lembar wawancara yang dibuat dengan tema “ **Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia denty Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian wawancara tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
- ☒ Memenuhi syarat dengan catatan
- ☐ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

..... Tambahkan aspek penilaian

.....

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Sri Widarwati, M.Pd
NIP. 19610622 198702 2 001

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MODEL PEMBELAJARAN

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING*

MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF

TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan

Kelas/ semester : XI/ 3

Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita

Peneliti : Nofia Dendy Restiansari

Ahli Materi : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli model pembelajaran.
2. Validitas terdiri dari aspek kriteria pemilihan model pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Model pembelajaran sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran.	√	
2.	Kesesuaian model pembelajaran dengan materi.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:

0 : tidak

1 : ya

5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

B. Aspek Model Pembelajaran

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> menggunakan metode/ teknik pembelajaran yang difokuskan pada tujuan yang diinginkan.		
2. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> sesuai dengan isi/ materi pembelajaran.		
3. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> sesuai tingkat kemampuan siswa.		
4. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dapat memberikan motivasi kepada siswa.		
5. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dapat merangsang keaktifan siswa.		
Jumlah skor penilaian		

C. Kualitas Model Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{Skor} \leq 5$	Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{Skor} < 3$	Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data

D. Saran

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

1. Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Yogyakarta, September 2011

Menyetujui,



Nanie Asri Yuliati, M.Pd

NIP. 1958072 198503 2 002

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MATERI

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING* MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan
Kelas/ semester : XI/ 3
Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita
Peneliti : Nofia Dendy Restiansari
Ahli Materi : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli materi.
2. Validitas terdiri dari aspek materi pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Cakupan materi.	√	
2.	Mengandung wawasan produktifitas.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0 : tidak
1 : ya
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

B. Aspek Materi

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Ketepatan materi dikaitkan dengan kompetensi dasar.	√	
2. Keruntutan sistematika penyajian materi.		
3. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai kemampuan siswa.	√	
4. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> dapat menunjang motivasi siswa.	√	
5. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai taraf kesulitan siswa untuk menerima dan mengelola materi tersebut.	√	
6. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah membuat siswa untuk aktif .	√	
7. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah mewakili petunjuk belajar.	√	
Jumlah skor penilaian	6	

C. Kualitas Materi Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{Skor} \leq 6$	Materi dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{Skor} < 3$	Materi dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data

D. Saran

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

- ① Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Yogyakarta, September 2011

Menyetujui,



Nanie Asri Yuliati, M.Pd

NIP. 1958072 198503 2 002

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI UNJUK KERJA

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING* MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan
Kelas/ semester : XI/ 3
Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita
Peneliti : Nofia Dendy Restiansari
Ahli Materi : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli model pembelajaran.
2. Validitas terdiri dari aspek kriteria pemilihan model pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan	√	
2.	Bobot.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0 : tidak
1 : ya
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

B. Aspek Penilaian

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Evaluasi sesuai dengan indikator	√	
2. Evaluasi diruntutkan berdasarkan urutan yang akan diamati		
3. Kriteria pencapaian indikator jelas	√	
4. Pembobotan setiap indikator tepat	√	
Jumlah skor penilaian	3	

C. Saran

[illegible]

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

- ① Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Yogyakarta, September 2011

Menyetujui,



Nanie Asri Yulianti, M.Pd

NIP. 1958072 198503 2 002

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN

PENILAIAN LEMBAR OBSERVASI

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

Nip : 1958072 198503 2 002

Dosen : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian lembar observasi yang dibuat dengan tema “**M eningkatkan Kompetensi M embuat B usana Tailoring Melalui Mod el P embelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian lembar observasi tersebut (√) :

☐ Belum memenuhi syarat

☐ Memenuhi syarat dengan catatan

☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Nanie Asri Yulianti, M.Pd

NIP. 1958072 198503 2 002

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN
PENILAIAN KOGNITIF

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

Nip : 1958072 198503 2 002

Dosen : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian kognitif yang dibuat dengan tema “ **Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian kognitif tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
- ☐ Memenuhi syarat dengan catatan
- ☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....

.....

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Nanie Asri Yuliati, M.Pd

NIP. 1958072 198503 2 002

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MODEL PEMBELAJARAN

PENILAIAN WAWANCARA

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

Nip : 1958072 198503 2 002

Dosen : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis lembar wawancara yang dibuat dengan tema “ **Meningkatkan K ompetensi Membuat B usana *Tailoring* Melalui Mod el Pembelajaran Kooperatif t ipe *Jigsaw* di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian wawancara tersebut (√) :

☐ Belum memenuhi syarat

☐ Memenuhi syarat dengan catatan

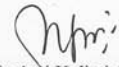
☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....
.....

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Nanie Asri Yulianti, M.Pd

NIP. 1958072 198503 2 002

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MODEL PEMBELAJARAN

PENILAIAN ANGKET

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Nanie Asri Yuliati, M.Pd

Nip : 1958072 198503 2 002

Dosen : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian angket yang dibuat dengan tema “ **Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian angket tersebut (√) :

☐ Belum memenuhi syarat

☐ Memenuhi syarat dengan catatan

☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....
.....

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011



Nanie Asri Yulianti, M.Pd

NIP. 1958072 198503 2 002

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MODEL PEMBELAJARAN

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING*

MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF

TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan

Kelas/ semester : XI/ 3

Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita

Peneliti : Nofia Dendy Restiansari

Ahli Materi : Erni Kholifah, S.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli model pembelajaran.
2. Validitas terdiri dari aspek kriteria pemilihan model pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Model pembelajaran sudah sesuai dengan tujuan pembelajaran.	√	
2.	Kesesuaian model pembelajaran dengan materi.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:

0 : tidak

1 : ya

5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

B. Aspek Model Pembelajaran

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> menggunakan metode/ teknik pembelajaran yang difokuskan pada tujuan yang diinginkan.	√	
2. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> sesuai dengan isi/ materi pembelajaran.	√	
3. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> sesuai tingkat kemampuan siswa.	√	
4. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dapat memberikan motivasi kepada siswa.	√	
5. Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dapat merangsang keaktifan siswa.	√	
Jumlah skor penilaian	5	

C. Kualitas Model Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{Skor} \leq 5$	Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{Skor} < 3$	Model pembelajaran kooperatif tipe <i>jigsaw</i> dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data

D. Saran

.....

.....

.....

.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

1. Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Nganjuk, September 2011

Menyetujui,



Emi Kholifah, S.Pd

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MATERI

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING* MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan
Kelas/ semester : XI/ 3
Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita
Peneliti : Nofia Dendy Restiansari
Ahli Materi : Erni Kholifah, S.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli materi.
2. Validitas terdiri dari aspek materi pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Cakupan materi.	√	
2.	Mengandung wawasan produktifitas.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0 : tidak
1 : ya
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

B. Aspek Materi

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Ketepatan materi dikaitkan dengan kompetensi dasar.	√	
2. Keruntutan sistematika penyajian materi.	√	
3. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai kemampuan siswa.	√	
4. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> dapat menunjang motivasi siswa.	√	
5. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai taraf kesulitan siswa untuk menerima dan mengelola materi tersebut.	√	
6. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah membuat siswa untuk aktif .	√	
7. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah mewakili petunjuk belajar.	√	
Jumlah skor penilaian	7	

C. Kualitas Materi Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{Skor} \leq 7$	Materi dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{Skor} < 3$	Materi dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data

D. Saran

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

- ① Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Nganjuk, September 2011

Menyetujui,

Erni Kholifah, S.Pd

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN

PENILAIAN UNJUK KERJA

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Erni Kholifah, S.Pd
Guru : Membuat busana wanita
Sekolah : SMK N 2 Nganjuk

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian unjuk kerja yang dibuat dengan tema “ Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana *Tailoring* Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe *Jigsaw* di SMK negeri 2 Nganjuk”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari
NIM : 09513247002
Fakultas : Teknik
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Program studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian unjuk kerja tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
☐ Memenuhi syarat dengan catatan
☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....

.....

.....

.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

1. Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Nganjuk, September 2011

Menyetujui,



Emi Kholifah, S.Pd

**SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN
PENILAIAN LEMBAR OBSERVASI**

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Erni Kholifah, S.Pd
Guru : Membuat busana wanita
Sekolah : SMK N 2 Nganjuk

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian lembar observasi yang dibuat dengan tema “ Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana *Tailoring* Melalui Modul Pembelajaran Kooperatif tipe *Jigsaw* di SMK negeri 2 Nganjuk”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari
NIM : 09513247002
Fakultas : Teknik
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana
Program studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian lembar observasi tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
☐ Memenuhi syarat dengan catatan
☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....

.....

.....

.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

- ① Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Nganjuk, September 2011

Menyetujui,



Erni Kholifah, S.Pd

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN
PENILAIAN *POST TEST*

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Erni Kholifah, S.Pd
Guru : Membuat busana wanita
Sekolah : SMK N 2 Nganjuk

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis *post test* yang dibuat dengan tema “ Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana ***Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk***”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari
NIM : 09513247002
Fakultas : Teknik
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian *post test* tersebut (✓) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
☐ Memenuhi syarat dengan catatan
☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....

.....

.....

.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

- ① Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Nganjuk, September 2011

Menyetujui,



Erni Kholifah, S.Pd

**SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MODEL PEMBELAJARAN
PENILAIAN ANGKET**

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Erni Kholifah, S.Pd
Guru : Membuat busana wanita
Sekolah : SMK N 2 Nganjuk

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian angket yang dibuat dengan tema “ Meningkatkan Kompetensi Membuat Busana *Tailoring* Melalui Model Pembelajaran Kooperatif tipe *Jigsaw* di SMK negeri 2 Nganjuk”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari
NIM : 09513247002
Fakultas : Teknik
Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian angket tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
☐ Memenuhi syarat dengan catatan
☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....
.....
.....
.....

E. Kesimpulan

Materi ini dinyatakan:

- ① Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Nganjuk, September 2011

Menyetujui,



Erni Kholifah, S.Pd

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI MATERI

“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING* MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan
Kelas/ semester : XI/ 3
Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita
Peneliti : Nofia Dendy Restiansari
Ahli Materi : Binti Ulfa Kurnia, S.Pd

A. Petunjuk Pengisian

1. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli materi.
2. Validitas terdiri dari aspek materi pembelajaran.
3. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Cakupan materi.	√	
2.	Mengandung wawasan produktifitas.		√

4. Keterangan penilaian sebagai berikut:
0 : tidak
1 : ya
5. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan

B. Aspek Materi

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
1. Ketepatan materi dikaitkan dengan kompetensi dasar.		
2. Keruntutan sistematika penyajian materi.		
3. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai kemampuan siswa.		
4. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> dapat menunjang motivasi siswa.		
5. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah sesuai taraf kesulitan siswa untuk menerima dan mengelola materi tersebut.		
6. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah membuat siswa untuk aktif .		
7. Materi yang disajikan dengan penggunaan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> sudah mewakili petunjuk belajar.		
Jumlah skor penilaian		

C. Kualitas Materi Pembelajaran

Kualitas	Interval Skor	Interpretasi
Layak	$3 \leq \text{Skor} \leq 6$	Materi dinyatakan layak untuk digunakan pengambilan data
Tidak layak	$0 \leq \text{Skor} < 3$	Materi dinyatakan tidak layak untuk digunakan pengambilan data

LEMBAR VALIDITAS UNTUK AHLI UNJUK KERJA
“MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING*
MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF
TIPE *JIGSAW* DI SMK N 2 NGANJUK”

Mata Pelajaran : Kompetensi Kejuruan

Kelas/ semester : XI/ 3

Standar Kompetensi : Membuat Busana Wanita

Peneliti : Nofia Dendy Restiansari

Ahli Materi : Binti Ulfa Kurnia, S.Pd

D. Petunjuk Pengisian

6. Lembar validitas ini dimaksudkan untuk mengetahui pendapat bapak/ ibu sebagai ahli model pembelajaran.
7. Validitas terdiri dari aspek kriteria pemilihan model pembelajaran.
8. Jawaban bisa diberikan dalam kolom jawaban yang sudah disediakan dengan memberi tanda “√”.

No.	Indikator	Penilaian	
		Ya	Tidak
1.	Kejelasan	√	
2.	Bobot.		√

9. Keterangan penilaian sebagai berikut:

0 : tidak

1 : ya

10. Saran dan kesimpulan dapat ditulis pada lembar yang telah disediakan.

E. Aspek Penilaian

Indikator	Penilaian	
	Ya	Tidak
5. Evaluasi sesuai dengan indikator	√	
6. Evaluasi diruntutkan berdasarkan urutan yang akan diamati	√	
7. Kriteria pencapaian indikator jelas	√	
8. Pembobotan setiap indikator tepat	√	
Jumlah skor penilaian		

F. Saran

This image shows a single sheet of white paper with ten evenly spaced horizontal dotted lines, typical of primary school writing paper. The lines are thin and black, extending across the full width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

D. Kesimpulan

- ① Layak untuk diuji coba dilapangan tanpa revisi
2. Layak untuk diuji coba dilapangan dengan revisi sesuai saran.
3. Tidak layak.

(mohon dilingkari jika sesuai dengan kesimpulan anda)

Yogyakarta, September 2011

Menyetujui,



Binti Ulfa Kurnia, S.Pd

SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN

PENILAIAN KOGNITIF

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Binti Ulfa Kurnia,S.Pd

Nip : 1958072 198503 2 002

Dosen : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian kognitif yang dibuat dengan tema “ **Meningkatkan K ompetensi Membuat B usana *Tailoring* Melalui Mod el Pembelajaran Kooperatif t ipe *Jigsaw* di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian kognitif tersebut (√) :

☐

Belum memenuhi syarat

☐

Memenuhi syarat dengan catatan

☒

Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....

.....

.....

.....

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011


Binti Ulfa Kurnia, S.Pd

**SURAT KETERANGAN VALIDASI AHLI MATERI PEMBELAJARAN
PENILAIAN LEMBAR OBSERVASI**

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Binti Ulfa Kurnia, S.Pd

Nip : 1958072 198503 2 002

Dosen : Jurusan Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Setelah saya mencermati, menelaah, memperhatikan dan menganalisis penilaian lembar observasi yang dibuat dengan tema “**M eningkatkan Kompetensi M embuat B usana Tailoring Melalui Mod el P embelajaran Kooperatif tipe Jigsaw di SMK negeri 2 Nganjuk**”, yang dibuat oleh:

Nama : Nofia dendy Restiansari

NIM : 09513247002

Fakultas : Teknik

Jurusan : Pendidikan Teknik Boga dan Busana

Program Studi : Pendidikan Teknik Busana

Dengan ini menyatakan penilaian lembar observasi tersebut (√) :

- ☐ Belum memenuhi syarat
- ☐ Memenuhi syarat dengan catatan
- ☒ Sudah memenuhi syarat

Catatan (bila perlu)

.....

.....

.....

.....

Dengan tinjauan yang saya lakukan dengan sungguh-sungguh, semoga bisa digunakan sebagaimana mestinya.

Yogyakarta, September 2011


Binti Ulfa Kurnia, S.Pd

Reliabilitas Afektif

Case Processing Summary

		N	%
Cases	Valid	28	100.0
	Excluded ^a	0	.0
	Total	28	100.0

a. Listwise deletion based on all variables in the procedure.

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.714	10

Item-Total Statistics

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
Item1	71.6071	120.470	.391	.689
Item2	72.6786	124.967	.303	.704
Item3	72.6786	117.560	.450	.678
Item4	71.6071	124.173	.319	.702
Item5	72.6786	123.115	.339	.698
Item6	70.0000	133.333	.428	.693
Item7	70.8929	126.025	.346	.696
Item8	72.1429	119.312	.400	.687
Item9	72.3214	119.411	.399	.687
Item10	70.1786	128.671	.472	.684

Suatu variabel akan dinyatakan reliabel apabila nilai koefisien *alpha cronbach*'snya positif dan lebih besar dari 0,6 ($\alpha 0,6$) . Berdasarkan hasil perhitungan variabel penelitian mempunyai nilai *Alpha Cronbach* sebesar 0,714 sehingga dikatakan reliabel. Dengan demikian instrumen penelitian telah layak digunakan untuk mengambil data penelitian.

Validitas dan Reliabilitas Kognitif

Siklus I

UJI VALIDITAS DAN RELIABILITAS KORELASI POINT BISERIAL

Rumus:

$$r_{p \text{ bis}} = \frac{M_p - M_T}{S_T} \sqrt{\frac{p}{q}}$$

Soal	M _p	M _T	M _p - M _T	S _T	p	q	√ p/q	P. Biserial	Status
1	7.200	6.667	0.533	2.04	0.833	0.167	2.236	0.585	valid
2	7.160	6.667	0.493	2.04	0.833	0.167	2.236	0.541	valid
3	7.462	6.667	0.795	2.04	0.433	0.567	0.874	0.341	valid
4	7.000	6.667	0.333	2.04	0.900	0.100	3.000	0.490	valid
5	8.143	6.667	1.476	2.04	0.467	0.533	0.935	0.677	valid
6	6.923	6.667	0.256	2.04	0.867	0.133	2.550	0.320	valid
7	7.357	6.667	0.690	2.04	0.467	0.533	0.935	0.317	valid
8	7.000	6.667	0.333	2.04	0.867	0.133	2.550	0.417	valid
9	7.714	6.667	1.048	2.04	0.467	0.533	0.935	0.480	valid
10	7.625	6.667	0.958	2.04	0.533	0.467	1.069	0.502	valid
Reliabilitas KR-20 =			0.620	JUMLAH BUTIR VALID =				10	

Keterangan:

- $r_{p \text{ bis}}$: korelasi point biserial
M_p : Rerata skor subjek yang menjawab benar
: Rerata skor
M_T : total
S_T : Simpangan baku skor total
p : Proporsi siswa yang menjawab benar
q : 1 - p

Siklus II

UJI VALIDITAS DAN RELIABILITAS KORELASI POINT BISERIAL

Rumus:

$$r_{p \text{ bis}} = \frac{M_p - M_T}{S_T} \sqrt{\frac{p}{q}}$$

Soal	M _p	M _T	M _p - M _T	S _T	p	q	√ p/q	P. Biserial	Status
1	8.167	6.833	1.333	2.04	0.400	0.600	0.816	0.535	valid
2	7.609	6.833	0.775	2.04	0.767	0.233	1.813	0.690	valid
3	8.222	6.833	1.389	2.04	0.300	0.700	0.655	0.447	valid
4	8.000	6.833	1.167	2.04	0.467	0.533	0.935	0.536	valid
5	7.222	6.833	0.389	2.04	0.900	0.100	3.000	0.573	valid
6	7.036	6.833	0.202	2.04	0.933	0.067	3.742	0.372	valid
7	7.074	6.833	0.241	2.04	0.900	0.100	3.000	0.355	valid
8	7.115	6.833	0.282	2.04	0.867	0.133	2.550	0.353	valid
9	7.071	6.833	0.238	2.04	0.933	0.067	3.742	0.438	valid
10	8.727	6.833	1.894	2.04	0.367	0.633	0.761	0.708	valid
Reliabilitas KR-20 =				0.701	JUMLAH BUTIR VALID =				10

Keterangan:

- $r_{p \text{ bis}}$: korelasi point biserial
M_p : Rerata skor subjek yang menjawab benar
M_T : Rerata skor total
S_T : Simpangan baku skor total
p : Proporsi siswa yang menjawab benar
q : 1- p

Siklus III

UJI VALIDITAS DAN RELIABILITAS KORELASI POINT BISERIAL

Rumus:

$$r_{p \text{ bis}} = \frac{M_p - M_T}{S_T} \sqrt{\frac{p}{q}}$$

Soal	M _p	M _T	M _p - M _T	S _T	p	q	√ p/q	P. Biserial	Status
1	7.692	7.167	0.526	2.02	0.867	0.133	2.550	0.664	valid
2	7.792	7.167	0.625	2.02	0.800	0.200	2.000	0.619	valid
3	7.429	7.167	0.262	2.02	0.933	0.067	3.742	0.485	valid
4	8.100	7.167	0.933	2.02	0.667	0.333	1.414	0.654	valid
5	7.393	7.167	0.226	2.02	0.933	0.067	3.742	0.419	valid
6	7.769	7.167	0.603	2.02	0.433	0.567	0.874	0.261	valid
7	7.955	7.167	0.788	2.02	0.733	0.267	1.658	0.647	valid
8	7.524	7.167	0.357	2.02	0.700	0.300	1.528	0.270	valid
9	7.870	7.167	0.703	2.02	0.767	0.233	1.813	0.631	valid
10	8.000	7.167	0.833	2.02	0.333	0.667	0.707	0.292	valid
Reliabilitas KR-20 =				0.655	JUMLAH BUTIR VALID =				10

Keterangan:

- $r_{p \text{ bis}}$: korelasi point biserial
M_p : Rerata skor subjek yang menjawab benar
 : Rerata skor
M_T : total
S_T : Simpangan baku skor total
p : Proporsi siswa yang menjawab benar
q : 1- p

Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh nilai reliabilitas untuk masing-masing siklus > 0,6 sehingga instrumen dikatakan reliabel dan layak digunakan untuk mengambil data penelitian.

VALIDITAS DAN RELIABILITAS UNTUK AHLI UNJUK KERJA
 ”MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA *TAILORING* MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF
 TIPE *JIGSAW* DI SMK 2 NGANJUK”

No. Responden	Butir Soal				Xt
	1	2	3	4	
1	1	1	1	1	4
2	1	1	1	1	4
3	1	1	1	0	3
JUMLAH	3	3	3	2	11

Soal : 4
 Skor Minimum : $0 \times 4 = 0$
 Skor Maximum : $1 \times 4 = 4$
 Jumlah kelas : 2
 Panjang interval : $\frac{4-0}{2} = 2$

Kelas	Kategori Penilaian	Interval Nilai	Preentase
1	Layak	$(S_{min}+P) \leq S \leq S_{max}$ $2 \leq S \leq 4$	100%
2	Tidak Layak	$S_{min} \leq S \leq (S_{min}+P-1)$ $0 \leq S \leq 1$	0%
Jumlah			100%

Dari hasil diatas maka dapat diketahui bahwa penilaian unjuk kerja layak digunakan untuk pengambilan data.

1. Hasil Kategori Penilaian Menjahit Busana *Tailoring*

Pra Siklus

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	3	10.7	10.7	10.7
	Cukup	11	39.3	39.3	50.0
	Kurang	14	50.0	50.0	100.0
	Total	28	100.0	100.0	

Siklus 1

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	5	17.9	17.9	17.9
	Cukup	15	53.6	53.6	71.4
	Kurang	8	28.6	28.6	100.0
	Total	28	100.0	100.0	

Siklus 2

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	17	60.7	60.7	60.7
	Cukup	9	32.1	32.1	92.9
	Kurang	2	7.1	7.1	100.0
	Total	28	100.0	100.0	

Siklus 3

		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	Baik	24	85.7	85.7	85.7
	Cukup	4	14.3	14.3	100.0
	Total	28	100.0	100.0	

2. Penghitungan Kategori Data Penilaian Aspek Afektif

AKTIF					
Skor Max	10	x	6	=	60
Skor Min	0	x	6	=	0
Mi	60	/	2	=	30
Sdi	60	/	6	=	10
Aktif : $X \geq M + SD$					
Cukup Aktif : $M - SD \leq X < M + SD$					
Tidak Aktif : $X < M - SD$					
Kategori			Skor		
Aktif			: $X \geq 40$		
Cukup Aktif			: $20 \leq X < 40$		
Tidak Aktif			: $X < 20$		

BERTANGGUNG JAWAB					
Skor Max	10	x	4	=	40
Skor Min	0	x	4	=	0
Mi	40	/	2	=	20
Sdi	40	/	6	=	6.67
Bertanggung jawab : $X \geq M + SD$					
Cukup Bertanggung jawab : $M - SD \leq X < M + SD$					
Tidak Bertanggung jawab : $X < M - SD$					
Kategori			Skor		
Bertanggung jawab			: $X \geq 26.67$		
Cukup Bertanggung jawab			: $13.33 \leq X < 26.67$		
Tidak Bertanggung jawab			: $X < 13.33$		

3. Hasil Kategori Penilaian Aspek Afektif

Frequency Table

Aktif Siklus 1

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Aktif	21	75.0	75.0	75.0
Cukup aktif	7	25.0	25.0	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Bertanggung jawab Siklus 1

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Bertanggung jawab	21	75.0	75.0	75.0
Cukup Bertanggung jawab	7	25.0	25.0	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Aktif Siklus 2

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Aktif	23	82.1	82.1	82.1
Cukup aktif	5	17.9	17.9	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Bertanggung jawab Siklus 2

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Bertanggung jawab	24	85.7	85.7	85.7
Cukup Bertanggung jawab	4	14.3	14.3	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Aktif Siklus 3

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Aktif	25	89.3	89.3	89.3
Cukup aktif	3	10.7	10.7	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Bertanggung jawab Siklus3

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Bertanggung jawab	25	89.3	89.3	89.3
Cukup Bertanggung jawab	3	10.7	10.7	100.0
Total	28	100.0	100.0	

4. Hasil Kategori Pendapat Siswa Terhadap Model Pembelajaran Kooperatif Tipe *Jigsaw* di SMK N 2 Nganjuk

Pendapat Siswa					
Skor Max	4	x	19	=	76
Skor Min	1	x	19	=	19
Mi	95	/	2	=	47.5
Sdi	57	/	6	=	9.5
Senang : $X \geq M + SD$					
Cukup Senang : $M - SD \leq X < M + SD$					
Tidak Senang : $X < M - SD$					
Kategori			Skor		
Senang	:	X	\geq	57	
Cukup Senang	:	38	\leq	X	< 57
Tidak Senang	:	X	<	38	

Pendapat Siswa

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid Sangat Senang	23	82.1	82.1	82.1
Cukup Senang	5	17.9	17.9	100.0
Total	28	100.0	100.0	

LAMPIRAN 3

- ❖ Silabus
- ❖ RPP
- ❖ Hand Out dan Jobsheet

SILABUS PEMBELAJARAN

NAMA SEKOLAH : SMK N 2 NGANJUK
 KOMPETENSI KEAHLIAN : BUSANA BUTIK
 MATA PELAJARAN : KOMPETENSI KEJURUAN
 KELAS/SEMESTER : XI/3
 STANDAR KOMPETENSI : MEMBUAT BUSANA WANITA
 KODE KOMPETENSI : 103.KK.03
 ALOKASI WAKTU : 108 jam @ 45 menit

Kompetensi Dasar	Indikator	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar
					Tatap Muka (Teori)	Praktik di Sekolah	Praktik di DU/DI	
3.1 Mengelompokkan macam-macam busana wanita	3.1.1 Busana kerja diidentifikasi berdasarkan disain busana	<ul style="list-style-type: none"> Busana Kerja Wanita: <ul style="list-style-type: none"> Jas Wanita Pra UKK <ul style="list-style-type: none"> Blazer (tailoring) Busana Muslim Busana Pesta UKK 	<ul style="list-style-type: none"> Menggali informasi tentang macam-macam busana kerja wanita Mendiskusikan diskusi macam-macam kelompok busana kerja wanita 	<ul style="list-style-type: none"> Tes Lisan Portofolio 	2			<ul style="list-style-type: none"> Ernawati, 2008, Tata Busana, Dirjen Pembinaan SMK, Dirjen Manajemen Dikdasmen Depdikmen Depdiknas Jilid 2 Djati Pratiwi, 2001, Pola Dasar dan Pecah Pola Busana, Jogjakarta : kanisius
	3.1.2 Bahan yang digunakan untuk membuat Busana Kerja <ul style="list-style-type: none"> Jas Wanita Pra UKK <ul style="list-style-type: none"> Blazer (tailoring) Busana Muslim Busana Pesta UKK diidentifikasi sesuai dengan kebutuhan	<ul style="list-style-type: none"> Macam-macam bahan utama, tambahan, & pelengkap untuk busana kerja wanita teknik tailoring 	<ul style="list-style-type: none"> Menggali informasi tentang bahan utama, tambahan & pelengkap busana kerja Blazer dan rok teknik tailoring Mendiskusikan diskusi tentang bahan utama, tambahan, & pelengkap busana kerja teknik tailoring Memilih tentang bahan utama, tambahan, & pelengkap busana kerja teknik tailoring 	<ul style="list-style-type: none"> Tes lisan portofolio 	2			

Kompetensi Dasar	Indikator	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar
					Tatap Muka (Teori)	Praktik di Sekolah	Praktik di DU/DI	
3.2. Memotong bahan	3.2.1 Kelengkapan pola diidentifikasi sesuai kebutuhan 3.2.2 Pola diletakkan di atas bahan sesuai dengan layout yang tepat 3.2.3 Bahan dipotong sesuai dengan layout dengan memperhatikan K3 dan SOP 3.2.4 Tanda pola dipindahkan pada bahan sesuai dengan garis pola	<ul style="list-style-type: none"> Kelengkapan pola Peletakkan pola pada bahan sesuai dengan layout Pemotongan bahan sesuai layout dengan memperhatikan K3 dan SOP Pemindahan tanda pola pada bahan sesuai dengan garis pola 	<ul style="list-style-type: none"> Memeriksa kelengkapan pola sesuai kebutuhan Meletakkan pola pada bahan sesuai dengan layout Memotong bahan sesuai layout dengan memperhatikan K3 dan SOP Memindahkan tanda pola pada bahan sesuai dengan garis pola 	<ul style="list-style-type: none"> Unjuk kerja 	5			
3.3 Menjahit busana wanita	3.3.1 bagian-bagian busana yg menggunakan pelapis dpress dg memperhatikan SOP dan K3 3.3.2 bagian-bagian busana dijahit mesin sesuai dengan teknik dan prosedur yang tepat	<ul style="list-style-type: none"> presing lapisan Menjahit bagian-bagian busana dengan mesin 	<ul style="list-style-type: none"> Melakukan pengepresan bagian-bagian busana sesuai SOP Praktik menjahit bagian-bagian busana dengan mesin 	<ul style="list-style-type: none"> Tes pilihan ganda Observasi Unjuk kerja produk 	3	17 (34)	8(32)	<ul style="list-style-type: none"> Adele P. Margolis. 1974. <i>Fashion sewing for Everyone</i>. Librari of Congress Catalog Number 73-15356. Ernawati. 2009. <i>Tata Busana Jilid 1</i>. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. Ernawati. 2009. <i>Tata Busana Jilid 3</i>. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan. Goet Poespo, 2009. <i>Tailoring Membuat Blazer dalam 1 Hari</i>. Yogyakarta: Kanisius

Kompetensi Dasar	Indikator	Materi Pembelajaran	Kegiatan Pembelajaran	Penilaian	Alokasi Waktu			Sumber Belajar
					Tatap Muka (Teori)	Praktik di Sekolah	Praktik di DU/DI	
	3.3.3 Busana kerja blazer diselesaikan dengan jahitan tangan 3.3.4 busana kerja blazer diselesaikan dengan pemasangan pelengkap	<ul style="list-style-type: none"> Penyelesaian busana dengan jahitan tangan Pemasangan bahan pelengkap busana 	<ul style="list-style-type: none"> Menyelesaikan busana dengan jahitan tangan Memasang pelengkap busana 	<ul style="list-style-type: none"> Tes pilihan ganda Observasi Unjuk kerja produk 	1	5 (10)	3 (32)	<ul style="list-style-type: none"> M.H Wancik, 1998. <i>Bina Busana Petunjuk Lengkap Penyelesaian Jahitan Pakaian Wanita</i>. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama. Tini Sekartini, BA, 2000. <i>Paket Pelatihan Tailoring</i>. Depok: Pusat Pengembangan Penataran Guru kejuruan.
3.4. Mengerjakan pengepresan	3.4.1 tujuan pengepresan 3.4.2 alat dan bahan pengepresan yang akan digunakan diidentifikasi sesuai kebutuhan 3.4.3 Busana wanita dpres sesuai dengan teknik yang tepat	<ul style="list-style-type: none"> Diskripsi tujuan pengepresan Alat dan bahan pengepresan untuk busana wanita Teknik pengepresan busana wanita 	<ul style="list-style-type: none"> Mendeskripsikan tujuan pengepresan pada busana kerja Blazer dan rok teknik ailing Memilih alat dan bahan yang dipakai pada proses pengepresan busana Blazer dan rok teknik tailoring sesuai kebutuhan Melakukan proses pengepresan busana kerja blazer dan rok teknik tailoring sesuai SOP 	<ul style="list-style-type: none"> Tes pilihan ganda Observasi Unjuk kerja Produk 	1	3(6)		
3.5 Menghitung harga jual	3.5.1 Bahan dihitung berdasarkan kebutuhan 3.5.2 Harga bahan dikalkulasi sesuai dengan rancangan global	<ul style="list-style-type: none"> Perhitungan kebutuhan bahan Kalkulasi harga jual 	<ul style="list-style-type: none"> Menghitung bahan untuk busana kerja blazer dan rok teknik tailoring Mengkalkulasi harga jual 	<ul style="list-style-type: none"> Porofolio 		1(2)		

ALOKASI WAKTU : 108 jam @ 45 menit

Keterangan

TM : tatap muka

PS : Praktik di sekolah (2 jam praktik di sekolah setara dengan 1 jam tatap muka)

PI : Praktik di Industri (4 jam praktik di DU/DI setara dengan 1 jam tatap muka)

RENCANA PELAKSANAAN PEMBELAJARAN

(SIKLUS I)

A. Identitas:

- Nama Sekolah : SMK Negeri 2 Nganjuk.
Mata Pelajaran : Kompetensi kejuruan
Kelas / Semester : XI /3
Standart Kompetensi : Membuat Busana Wanita
Kompetensi Dasar : Menjahit Busana Tailoring (4 pertemuan)
Alokasi Waktu : 5 jam x @ 45 menit **(1 x Pertemuan)**
Karakteristik Sikap :
1. Sikap Aktif (aktif dalam kegiatan mengepres)
 2. Sikap bertanggung jawab (rapi, bersih, tepat waktu dan dikerjakan sendiri dalam kegiatan mengepres)

Indikator :

1. Pengertian mengepres lapisan
2. Mengidentifikasi kegunaan alat dan bahan untuk mengepres
3. Mengidentifikasi bagian-bagian yang dipres dengan benar
4. Teknik mengepres lapisan sesuai dengan langkah

B. Tujuan Pembelajaran :

1. Siswa dapat menjelaskan pengertian mengepres lapisan dengan benar
2. Siswa dapat mengidentifikasi kegunaannya alat dan bahan untuk mengepres dengan benar.
3. Siswa dapat menjelaskan bagian-bagian yang dipres dengan benar.
4. Siswa dapat menyelesaikan teknik mengepres lapisan dengan benar.

C. Materi Pembelajaran :

1. Pengertian mengepres
2. Alat dan bahan untuk mengepres.
3. Bagian-bagian yang perlu dipres.

4. Teknik mengepres lapisan

D. Model dan metode pembelajaran :

1. Model pembelajaran : model pembelajaran kooperatif tipe *jigsaw*

2. Metode pembelajaran : ceramah, diskusi, penugasan, tanya jawab

E. Langkah-Langkah Kegiatan Pembelajaran :

No.	Uraian Kegiatan	Waktu	Metode
1.	Pendahuluan : a. Salam. b. Presensi. c. Menyampaikan tujuan pembelajaran secara singkat dan menjelaskan pelaksanaan pembelajaran dengan model kooperatif tipe <i>jigsaw</i> d. Appersepsi.	10 menit	Ceramah Tanya jawab
2.	Pelaksanaan: (kegiatan Inti) a. Guru membagikan <i>hand out</i> dan <i>job sheet</i> b. Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe <i>Jigsaw</i> 1) Guru membagi kelompok secara heterogen (kelompok asal) 2) Guru menjelaskan materi pembelajaran 3) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli) 4) Guru menyimpulkan hasil diskusi 5) Selanjutnya siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.	205menit	Ceramah, diskusi, penugasan, tanya jawab

No.	Uraian Kegiatan	Waktu	Metode																
	<p>c. Guru meminta siswa mengerjakan praktek mengepres lapisan sesuai prosedur yang tepat</p> <p>Pembagian kelompok asal (mengepres lapisan)</p> <table><tr><td>Kelompok 1 (A,B,C,D)</td><td>Kelompok 2 (A,B,C,D)</td><td>Kelompok 3 (A,B,C,D)</td><td>Kelompok 4 (A,B,C,D)</td></tr><tr><td>Kelompok 5 (A,B,C,D)</td><td>Kelompok 6 (A,B,C,D)</td><td>Kelompok 7 (A,B,C,D)</td><td>Kelompok 8 (A,B,C,D)</td></tr></table> <p>Kelompok ahli:</p> <table><tr><td>A₁, A₂, A₃, A₄,A₅,A₆, A₇, A₈</td><td>Cara mengepres lapisan badan depan.</td></tr><tr><td>B₁, B₂, B₃, B₄,B₅,B₆, B₇, B₈</td><td>Cara mengepres lapisan badan belakang.</td></tr><tr><td>C₁, C₂, C₃, C₄,C₅,C₆, C₇, C₈,</td><td>Cara mengepres lengan dan kerah.</td></tr><tr><td>D₁, D₂, D₃, D₄,D₅,D₆, D₇, D₈</td><td>Cara mengepres lubang kancing passpoille dan saku passepoille</td></tr></table>	Kelompok 1 (A,B,C,D)	Kelompok 2 (A,B,C,D)	Kelompok 3 (A,B,C,D)	Kelompok 4 (A,B,C,D)	Kelompok 5 (A,B,C,D)	Kelompok 6 (A,B,C,D)	Kelompok 7 (A,B,C,D)	Kelompok 8 (A,B,C,D)	A ₁ , A ₂ , A ₃ , A ₄ ,A ₅ ,A ₆ , A ₇ , A ₈	Cara mengepres lapisan badan depan.	B ₁ , B ₂ , B ₃ , B ₄ ,B ₅ ,B ₆ , B ₇ , B ₈	Cara mengepres lapisan badan belakang.	C ₁ , C ₂ , C ₃ , C ₄ ,C ₅ ,C ₆ , C ₇ , C ₈ ,	Cara mengepres lengan dan kerah.	D ₁ , D ₂ , D ₃ , D ₄ ,D ₅ ,D ₆ , D ₇ , D ₈	Cara mengepres lubang kancing passpoille dan saku passepoille		
Kelompok 1 (A,B,C,D)	Kelompok 2 (A,B,C,D)	Kelompok 3 (A,B,C,D)	Kelompok 4 (A,B,C,D)																
Kelompok 5 (A,B,C,D)	Kelompok 6 (A,B,C,D)	Kelompok 7 (A,B,C,D)	Kelompok 8 (A,B,C,D)																
A ₁ , A ₂ , A ₃ , A ₄ ,A ₅ ,A ₆ , A ₇ , A ₈	Cara mengepres lapisan badan depan.																		
B ₁ , B ₂ , B ₃ , B ₄ ,B ₅ ,B ₆ , B ₇ , B ₈	Cara mengepres lapisan badan belakang.																		
C ₁ , C ₂ , C ₃ , C ₄ ,C ₅ ,C ₆ , C ₇ , C ₈ ,	Cara mengepres lengan dan kerah.																		
D ₁ , D ₂ , D ₃ , D ₄ ,D ₅ ,D ₆ , D ₇ , D ₈	Cara mengepres lubang kancing passpoille dan saku passepoille																		
3.	<p>Penutup:</p> <p>a. Kesimpulan.</p> <p>b. Evaluasi.</p> <p>c. Salam</p>	10 menit	Ceramah																

F. Sumber Belajar dan Media :

- Adele P. Margolis. 1974. *Fashion sewing for Everyone*. Librari of Congress Catalog Number 73-15356.
- Ernawati. 2009. *Tata Busana Jilid 1*. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan
- Ernawati. 2009. *Tata Busana Jilid 3*. Direktorat Pembinaan Sekolah Menengah Kejuruan
- Goet Poespo, 2009. *Tailoring Membuat Blazer dalam 1 Hari*. Jogyakarta: Kanisius
- M.H Wancik, 1998. *Bina Busana Petunjuk Lengkap Penyelesaian Jahitan Pakaian Wanita*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Tini Sekartini, BA, 2000. *Paket Pelatihan Tailoring*. Depok: Pusat Pengembangan Penataran Guru kejuruan.
- Media : *hand out, jobsheet* dan benda jadi (blazer)

G. Penilaian :

1. Tes pilihan ganda (kognitif)
2. Lembar observasi (afektif)
3. Penilaian unjuk kerja (psikomotor)

Nganjuk, 11 oktober 2011

Mengetahui
Guru mata pelajaran

Peneliti

Erni Kholifah, S.Pd

Nofia Dendy Restiansari

09513247002

Hand Out Siklus I

Nama Sekolah	: SMK Negeri 2 Nganjuk.
Mata Pelajaran	: Kompetensi kejuruan
Kelas / Semester	: XI /3
Standart Kompetensi	: Membuat Busana Wanita
Kompetensi Dasar	: Menjahit Busana Tailoring (4 pertemuan)
Alokasi Waktu	: 5 jam x @ 45 menit (1 x Pertemuan)

➤ Pressing interlining pada bahan utama

Mengepres bermakna menghilangkan kusut bahan tekstil hingga licin. Di dalam mengepres, dianjurkan untuk selalu memperhatikan temperatur mesin press atau setrika yang digunakan agar bahan tekstil tidak rusak atau gosong. Mengepres dilakukan pada bagian buruk bahan tekstil.

Di dalam mengepres tidak diperlukan air untuk menyemprot, namun bila menggunakan setrika listrik diperlukan sepotong kertas atau kain untuk mengalas setrika agar bahan tekstil yang digunakan tidak rusak. Untuk menghindari garis bayangan kampuh dari bagian buruk nampak membayang keluar selama proses mengepres dibantu dengan alat pemberat yang berfungsi menekan.

Proses pengepresan dapat dilakukan dengan mesin press atau dapat menggunakan setrika listrik. Dalam pembuatan blazer ini mengepres dilakukan pada bahan fabrik (lapisan, saku, passepoille).

➤ **Alat dan bahan untuk mengepres.**

1. Alat untuk mengepres:

<p>1</p>  <p>Seterika listrik</p> <p>Kegunaanya : untuk menyeterika, sebaiknya dalam proses menyeterika menggunakan sepotong kain/ kertas untuk menghindari kerusakan pada bahan tekstil</p>	<p>2</p>  <p>Mesin press</p> <p>Kegunaannya : untuk mengepres fiselin ke bahan tekstil yang digunakan</p>
<p>3</p>  <p>Meja seterika</p> <p>Kegunaannya : sebagai alas untuk menyeterika</p>	<p>4</p> <p>Papan lengan/kampuh</p> <p>Kegunaannya : untuk menyeterika lengan atau kampuh, tetapi dapat juga digunakan untuk menyeterika pipa pada kaki celana</p>
<p>5</p> <p>Papan bulat</p> <p>Kegunaannya : untuk menyeterika bagian busana yang bulat, seperti garis panggul.</p>	

2. Bahan

- Bahan utama
- Bahan vuring
- Bahan pelapis

➤ Bagian-bagian yang perlu dipress:

- a. Bagian badan depan
- b. Bagian badan belakang
- c. Kerah
- d. Lubang kancing passepoille
- e. Saku passepoille

JOB SHEET (siklus I)

Nama Sekolah	: SMK Negeri 2 Nganjuk.
Mata Pelajaran	: Kompetensi kejuruan
Kelas / Semester	: XI /3
Standart Kompetensi	: Membuat Busana Wanita
Kompetensi Dasar	: Menjahit Busana Tailoring (4 pertemuan)
Alokasi Waktu	: 5 jam x @ 45 menit (1 x Pertemuan)

Materi Ajar

Mengepres pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.

A. Persiapan

1. Alat (bobot penilaian 5%)

- seterika listrik
- mesin press (bila ada)
- meje seterika
- papan lengan atau kampuh
- papan bulat

2. Bahan (bobot penilaian 5%)

- Bahan utama
- Bahan vuring
- Bahan pelapis

B. Petunjuk atau langkah-langkah mngepres

1. Mengepres lapian pada bahan utama depan (bobot penilain 10%)
2. Mengepres lapian pada bahan utama belakang (bobot penilain 10%)
3. Mengepres lapian pada helai kumai serong, saku passepoille (bobot penilain 5%)
4. Mengepres lapian pada helai kumai serong, lubang kancing passepoille (bobot penilain 5%)
5. Mengepres lapian pada kerah (bobot penilain 5%)
6. Mengepres lapian pada lengan (bobot penilain 5%)

Langkah-langkah Mengepres Badan Depan

1



Bahan pelapis (mori gula) diletakkan pada bahan utama sesuai tanda



Sepotong kertas atau kain untuk mengalas setrika agar bahan tekstil yang digunakan tidak rusak kemudian pres lapisan mori gula dengan cara ditekan

2



Bahan pelapis (mori gula) diletakkan pada bahan utama sesuai tanda

3



Disiapkan pelapis (mori gula) dengan lebar 3cm, kemudian letakkan pada bahan utama di bagian kelim 1cm dibawah tanda rader, kemudian pres dengan cara ditekan jangan digeser

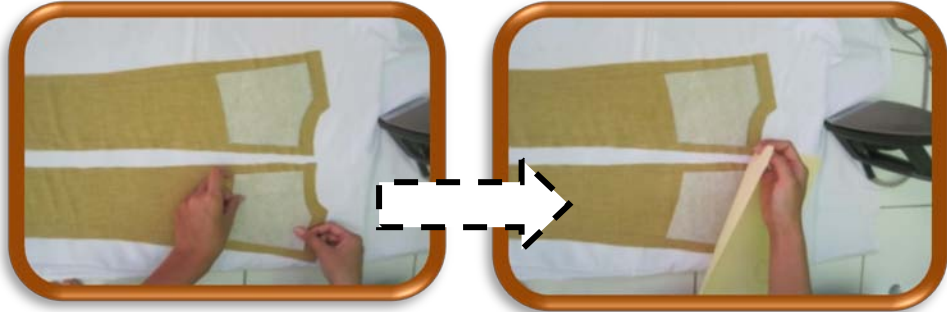
4



Bahan pelapis (mori gula) diletakkan pada bahan utama sesuai tanda, kemudian sepotong kain digunakan alas dan diseterika dengan cara ditekan

Langkah-langkah Mengepres Badan Belakang

1



Bahan pelapis mori gula diletakkan pada badan belakang bagian tengah belakang, kemudian setrika dengan cara ditekan



2



Bahan pelapis mori gula diletakkan pada badan belakang bagian prinses, kemudian setrika dengan cara ditekan

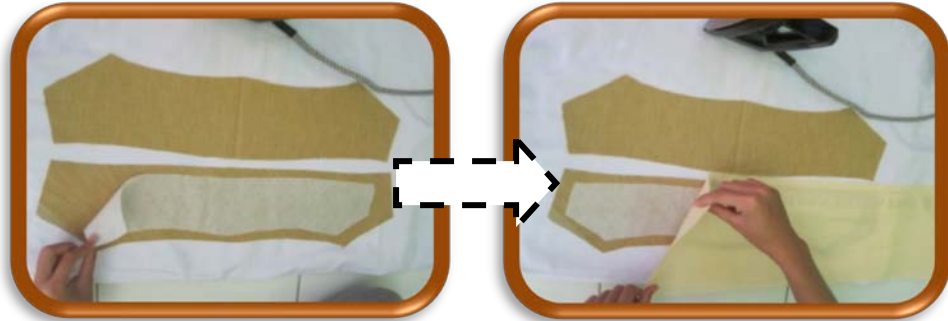


3

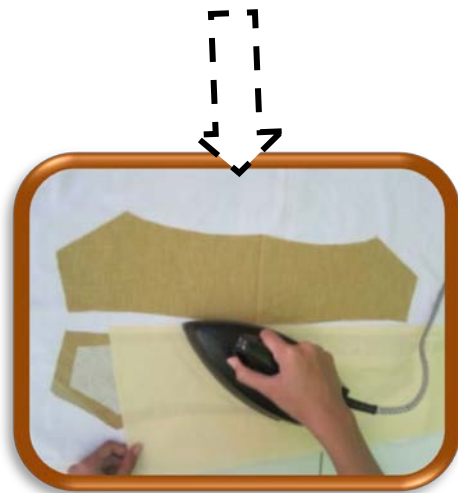


Disiapkan pelapis (mori gula) dengan lebar 3cm, kemudian letakkan pada bahan utama di bagian kelim 1cm dibawah tanda rader, kemudian pres dengan cara ditekan jangan digeser

Langkah-langkah Mengepres Kerah



Pelapis mori gula diletakkan sesuai tanda rader dan sepotong kertas atau kain untuk mengalas seterika agar bahan tekstil yang digunakan tidak rusak, kemudian pres dengan cara ditekan



Langkah-langkah Mengepres Helai Kumai Serong

Lubang Kancing Passepoille



Disiapkan bahan utama yang digunting dengan arah serat serong dengan lebar 5cm x panjang 10cm, kemudian dipress dan dilipat menjadi dua bagian yang sama.

Langkah-langkah Mengepres Saku passepoille

1



Pelapis mori gula dipress pada bagian saku passpoille (pada princes bagian depan)

2



Disiapkan bahan utama yang digunting arah serat serong dengan lebar 8cm x panjang 20 cm, kemudian dipress dengan sepotong kertas atau kain untuk mengalas setrika agar bahan tekstil yang digunakan tidak rusak dengan cara ditekan.

Langkah-langkah Mengepres Lengan



Diletakkan pelapis mori gula sesuai tanda rader kemudian press dengan cara ditekan dan gunakan sepotong kertas putih atau kain untuk mengalas setrika agar bahan tekstil yang digunakan



Disiapkan pelapis (mori gula) dengan lebar 3cm, kemudian letakkan pada di bagian kelim 1cm dibawah tanda rader, kemudian pres dengan cara ditekan jangan digeser

C. Hasilnya

1. Ketepatan cara mengepres (bobot penilaian 10%)
2. Ketepatan hasil pressing (bobot penilaian 30%)
3. Kebersihan hasil jadi (10%)

LAMPIRAN 4

❖ Catatan Lapangan

Catatan lapangan

Kompetensi Dasar : Menjahit Busana Tailoring

Materi : Mengepres

Siklus : Pertama

Tanggal : 11 Oktober 2011

Waktu : 07.00-10.45

A. Pembukaan

1. Pembelajaran menjahit busana *tailoring* dimulai pukul 07.00, guru masuk dengan memberi salam, mengabsen siswa dan mempersiapkan siswa untuk memulai pelajaran.
2. Pelaksanaan pembelajaran sesuai dengan perencanaan yang direncanakan oleh guru dan peneliti untuk menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw pada pembelajaran menjahit busana *tailoring*

B. Penyajian

1. Guru langsung menjelaskan tujuan pembelajaran materi mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.
2. Guru membagikan handout kepada siswa sebagai acuan dalam mengepres bahan pelapis pada bahan utama busana *tailoring*.
3. Guru membagikan media jobsheet agar penyajian materi dapat dilihat oleh semua siswa.
4. Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*
 - 6) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal)

1 Kelompok 4 siswa (A,B,C,D)	
A	Cara mengepres lapisan badan depan.
B	Cara mengepres lapisan badan belakang.
C	Cara mengepres lengan dan kerah.
D	Cara mengepres lubang kancing passpoille dan saku passepoille

- 7) Guru menjelaskan materi pembelajaran
 - 8) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli)
 - 9) Kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi
 - 10) Guru menyimpulkan hasil diskusi
 - 11) Selanjutnya siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.
5. Suasana dan situasi di dalam kelas kurang tertib, masih banyak siswa yang jalan-jalan, ribut seperti berbicara dan cerita dengan teman pada saat berlangsungnya proses diskusi.
 6. Siswa mengerjakan tugas individu, yaitu mengepres blaser masing-masing.
 7. Hasil dikumpulkan dan setelah direfleksikan bersama-sama hasil masih banyak yang mendapatkan nilai KKM dalam kategori cukup.
 8. Dilanjutkan dengan tes evaluasi.

C. Penutup

Pada pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas guru masih mengalami kesulitan pada penerapan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw, hal ini dikarenakan guru belum terbiasa menjalankannya, sehingga kadang guru terlihat kurang hafal langkah-langkahnya. Selain itu siswa juga belum terbiasa dengan kerja kelompok, ada yang aktif, cerita sendiri dan ada siswa yang mendominasi kelompoknya. Hal ini kemudian menjadi hambatan ketika pembelajaran, karena menyebabkan siswa menjadi gaduh di kelas.

Catatan lapangan

Kompetensi Dasar : Menjahit Busana Tailoring
Materi : Menjahit dengan mesin bagian-bagian busana
Siklus : Kedua (2x pertemuan)
Tanggal : 13 Oktober 2011
Waktu : 07.00- 13.30

A. Pembukaan (pertemuan pertama)

1. Pembelajaran menjahit busana *tailoring* dimulai pukul 07.00, guru masuk dengan memberi salam, mengabsen siswa dan mempersiapkan siswa untuk memulai pelajaran.
2. Pelaksanaan pembelajaran sesuai dengan perencanaan yang direncanakan oleh guru dan peneliti untuk menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw pada pembelajaran menjahit busana tailoring

B. Penyajian

1. Guru langsung menjelaskan tujuan pembelajaran materi menjahit dengan mesin busana *tailoring*.
2. Guru membagikan handout kepada siswa sebagai acuan dalam menjahit dengan mesin busana *tailoring*.
3. Guru membagikan media jobsheet agar penyajian materi dapat dilihat oleh semua siswa.
4. Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*
 - 1) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal)

1 Kelompok 4 siswa (A,B,C,D)	
A	Cara menjahit lubang kancing passepoille.
B	Cara menjahit saku.
C	Cara menjahit kerah.
D	Cara menjahit lengan

- 2) Guru menjelaskan materi pembelajaran
 - 3) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli)
 - 4) Kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi
 - 5) Guru menyimpulkan hasil diskusi
 - 6) Selanjutnya siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.
5. Suasana dan situasi di dalam kelas banyak siswa yang sudah mulai aktif dan mengembangkan sikap bertanggung jawab pada saat berlangsungnya proses pembelajaran.
 6. Siswa mengerjakan tugas individu, yaitu menjahit busana tailoring dengan mesin.

C. Penutup

Pada pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas guru sudah terbiasa pada penerapan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw, sikap siswa pada saat pembelajaran juga semakin aktif, mengembangkan sikap bermoral dan fokus dalam melaksanakan pembelajaran di kelas. Pekerjaan siswa dilanjutkan pada pertemuan berikutnya.

Catatan lapangan

Kompetensi Dasar : Menjahit Busana Tailoring
Materi : Menjahit dengan mesin bagian-bagian busana
Siklus : Kedua (2x pertemuan)
Tanggal : 18 Oktober 2011
Waktu : 07.00- 13.30

A. Pembukaan (pertemuan kedua)

1. Pembelajaran menjahit busana *tailoring* dimulai pukul 07.00, guru masuk dengan memberi salam, mengabsen siswa dan mempersiapkan siswa untuk memulai pelajaran.
2. Pelaksanaan pembelajaran sesuai dengan perencanaan yang direncanakan oleh guru dan peneliti untuk menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw pada pembelajaran menjahit busana *tailoring*

B. Penyajian

1. Guru langsung menjelaskan tujuan pembelajaran menjahit dengan mesin busana *tailoring*.
2. Guru keliling pada tiap kelompok dan melihat pekerjaan siswa.
3. Suasana dan situasi di dalam kelas banyak siswa yang sudah mulai aktif dan mengembangkan sikap bertanggung jawab pada saat berlangsungnya proses pembelajaran.
4. Siswa melanjutkan mengerjakan tugas individu, yaitu menjahit busana *tailoring* dengan mesin.

5. Hasil dikumpulkan dan setelah direfleksikan bersama-sama hasil mendapatkan peningkatan kompetensi dengan nilai KKM dalam kategori baik.
6. Dilanjutkan dengan tes evaluasi.

C. Penutup

Pada pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas guru sudah terbiasa pada penerapan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw, sikap siswa pada saat pembelajaran juga semakin aktif, mengembangkan sikap bertanggung jawab dan fokus dalam melaksanakan pembelajaran di kelas. Hasil siswa sudah sesuai dengan teknik menjahit yang tepat, siswa yang biasa mengalami kesulitan dalam menjahit sudah bisa diatasi dan berani bertanya pada temannya. Sebagian besar siswa mengumpulkan tepat waktu dengan hasil baik. Penelitian ini dilanjutkan pada siklus III dikarenakan masih terdapat 11 siswa yang mencapai KKM dalam kategori cukup. Dan masih 2 siswa yang mencapai KKM dalam kategori kurang.

Catatan lapangan

Kompetensi Dasar : Menjahit Busana Tailoring
Materi : menyelesaikan jahitan dengan tangan
Siklus : Ketiga
Tanggal : 25 Oktober 2011
Waktu : 07.00-10.45

A. Pembukaan

1. Pembelajaran menjahit busana *tailoring* dimulai pukul 07.00, guru masuk dengan memberi salam, mengabsen siswa dan mempersiapkan siswa untuk memulai pelajaran.
2. Pelaksanaan pembelajaran sesuai dengan perencanaan yang direncanakan oleh guru dan peneliti untuk menggunakan model pembelajaran kooperatif tipe jigsaw pada pembelajaran menjahit busana *tailoring*

B. Penyajian

1. Guru langsung menjelaskan tujuan pembelajaran materi menyelesaikan jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*.
2. Guru membagikan handout kepada siswa sebagai acuan menyelesaikan jahitan dengan tangan pada busana *tailoring*.
3. Guru membagikan media jobsheet agar penyajian materi dapat dilihat oleh semua siswa.
4. Guru menerapkan model pembelajaran kooperatif tipe *Jigsaw*
 - 1) Guru membagi 7 kelompok secara heterogen (kelompok asal)

1 Kelompok 4 siswa (A,B,C,D)	
A	Cara Pemasangan padding.
B	Cara Penyelesaian furing kerung lengan.
C	Cara Penyelesaian kelim bawah blaser.
D	Cara Pemasangan kancing

- 2) Guru menjelaskan materi pembelajaran
- 3) Siswa membentuk kelompok sesuai materi yang didapat dan selanjutnya berkumpul untuk mengkaji materi tersebut (kelompok ahli)
- 4) Kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi
- 5) Guru menyimpulkan hasil diskusi
- 6) Selanjutnya siswa kembali ke kelompok asal untuk mengajarkan anggota lain mengenai materi yang telah dipelajari dalam kelompok ahli.
5. Suasana dan situasi di dalam kelas sudah aktif dan mengembangkan sikap bertanggung jawab pada saat berlangsungnya proses pembelajaran.
6. Siswa mengerjakan tugas individu, yaitu menyelesaikan jahitan dengan tangan pada blaser masing-masing.
7. Hasil dikumpulkan dan setelah direfleksikan bersama-sama banyak siswa yang mendapatkan peningkatan kompetensi dengan nilai KKM dalam kategori baik.
8. Dilanjutkan dengan tes evaluasi.

C. Penutup

Pada pelaksanaan proses belajar mengajar di kelas lancar, guru memberikan penjelasan pada masing2 kelompok ahli, sehingga masing-masing kelompok ahli semakin lebih jelas materi yang dibahas. Sikap

siswa pada saat pembelajaran juga semakin aktif, mengembangkan sikap bertanggung jawab dan fokus dalam melaksanakan pembelajaran di kelas. Hasil siswa sudah sesuai dengan teknik menyelesaikan jahitan dengan tangan yang tepat, siswa yang biasa mengalami kesulitan dalam menjahit sudah bisa diatasi dan berani bertanya pada temannya dan siswa pada masing-masing ahlinya lebih jelas dalam menyampaikan pada kelompok asal. Sehingga siswa mengumpulkan tepat waktu dengan hasil baik. Penelitian ini tidak dilanjutkan pada siklus karena sudah memenuhi tujuan pembelajaran yang ingin dicapai dan hanya 4 siswa yang hasil nilai KKM nya masih dalam kategori cukup. Dan tidak ada siswa yang mencapai nilai KKM dalam kategori kurang.

A decorative scroll border with a light gray fill and a black outline. It has a rounded top-left corner and a rounded bottom-right corner. The text is centered within the scroll.

LAMPIRAN 5

❖ Hasil Penelitian

Daftar Penilaian Kompetensi Menjahit Busana Tailoring (Afektif) Siklus I

No.	Nama Siswa	Aktif						Bertanggung jawab				Nilai
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Siswa 1	10	10	10	10	10	10	5	5	5	10	85
2	Siswa 2	10	5	10	10	5	10	10	5	10	10	85
3	Siswa 3	10	5	10	10	10	10	10	10	5	10	90
4	Siswa 4	10	5	5	5	5	5	5	10	10	10	70
5	Siswa 5	10	5	10	5	10	10	5	5	5	10	75
6	Siswa 6	5	5	5	5	5	10	5	10	10	10	70
7	Siswa 7	10	5	5	5	5	5	10	5	10	10	70
8	Siswa 8	10	10	10	5	5	10	5	5	5	10	75
9	Siswa 9	10	5	5	10	10	10	10	10	5	10	85
10	Siswa 10	10	5	5	10	10	10	10	10	5	10	85
11	Siswa 11	5	5	5	5	5	10	10	10	10	10	75
12	Siswa 12	10	10	10	10	5	10	10	5	5	10	85
13	Siswa 13	5	5	5	5	5	10	10	10	10	10	75
14	Siswa 14	10	5	5	10	10	10	5	5	5	10	75
15	Siswa 15	10	10	5	5	5	10	5	5	5	10	70
16	Siswa 16	10	10	10	10	5	10	10	10	5	10	90
17	Siswa 17	5	5	5	5	5	10	10	5	10	10	70
18	Siswa 18	10	5	5	5	5	10	10	10	5	10	75
19	Siswa 19	10	5	10	10	10	10	10	5	10	10	90
20	Siswa 20	10	5	10	10	10	10	10	10	5	10	90
21	Siswa 21	10	10	10	5	5	10	5	10	5	5	75
22	Siswa 22	10	5	5	10	10	10	10	5	5	10	80
23	Siswa 23	10	5	5	5	5	5	10	10	10	10	75
24	Siswa 24	10	5	5	10	10	10	10	10	10	10	90
25	Siswa 25	10	5	5	5	10	10	5	5	5	10	70
26	Siswa 26	10	10	10	10	5	5	5	10	5	10	80
27	Siswa 27	10	5	10	10	10	10	10	5	5	10	85
28	Siswa 28	10	10	10	10	10	10	10	5	5	10	90
Jumlah skor		260	180	205	215	205	260	230	210	190	275	2230
Nilai rata-rata kelas												79.64

Daftar Penilaian Kompetensi Menjahit Busana Tailoring (Afektif) Siklus II

No.	Nama Siswa	Aktif						Bertanggung jawab				Nilai
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Siswa 1	10	10	10	10	5	10	10	5	10	10	90
2	Siswa 2	10	5	10	10	5	10	10	10	10	10	90
3	Siswa 3	10	5	10	10	10	10	10	10	10	10	95
4	Siswa 4	10	5	10	10	10	10	10	10	10	10	95
5	Siswa 5	10	5	10	5	5	10	10	10	5	10	80
6	Siswa 6	10	10	10	5	10	10	10	5	5	5	80
7	Siswa 7	10	5	5	5	5	5	10	5	10	10	70
8	Siswa 8	10	5	10	5	5	10	10	10	10	10	85
9	Siswa 9	10	5	10	10	10	10	10	10	5	10	90
10	Siswa 10	10	5	10	10	10	10	10	10	5	10	90
11	Siswa 11	5	5	5	5	5	10	10	10	10	10	75
12	Siswa 12	10	10	10	10	5	10	10	5	10	10	90
13	Siswa 13	5	5	5	5	5	10	10	10	10	10	75
14	Siswa 14	10	10	10	10	5	10	5	5	5	10	80
15	Siswa 15	10	5	10	10	10	10	5	5	5	10	80
16	Siswa 16	10	10	10	5	10	10	10	5	5	10	85
17	Siswa 17	10	10	10	10	10	10	5	5	5	10	85
18	Siswa 18	10	5	10	5	5	10	10	10	5	10	80
19	Siswa 19	10	10	10	10	10	10	10	5	10	10	95
20	Siswa 20	10	5	10	10	10	10	10	10	10	10	95
21	Siswa 21	5	5	5	5	5	10	10	5	10	10	70
22	Siswa 22	10	5	5	10	10	10	10	10	5	10	85
23	Siswa 23	5	5	5	5	5	10	10	10	10	10	75
24	Siswa 24	10	5	10	10	10	10	10	10	10	10	95
25	Siswa 25	10	10	5	5	5	10	10	5	10	10	80
26	Siswa 26	10	10	10	10	5	5	10	10	10	10	90
27	Siswa 27	10	5	10	10	10	10	10	5	10	10	90
28	Siswa 28	10	10	10	10	10	10	10	5	10	10	95
Jumlah skor		260	190	245	225	210	270	265	215	230	275	2385
Nilai rata-rata kelas												85.18

Daftar Penilaian Kompetensi Menjahit Busana Tailoring (Afektif) Siklus III

No.	Nama Siswa	Aktif						Bertanggung jawab				Nilai
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	Siswa 1	10	10	5	10	10	10	10	10	5	10	90
2	Siswa 2	10	10	10	10	5	10	10	10	10	10	95
3	Siswa 3	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
4	Siswa 4	10	10	5	10	10	10	10	10	10	10	95
5	Siswa 5	10	5	10	10	5	10	10	10	10	10	90
6	Siswa 6	10	10	5	10	10	10	10	10	10	10	95
7	Siswa 7	10	5	10	10	5	10	10	10	10	10	90
8	Siswa 8	10	10	10	10	10	10	5	5	5	10	85
9	Siswa 9	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
10	Siswa 10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
11	Siswa 11	5	10	5	5	5	5	10	10	10	10	75
12	Siswa 12	10	5	10	10	10	10	10	5	5	10	85
13	Siswa 13	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
14	Siswa 14	5	5	5	5	5	10	10	10	10	10	75
15	Siswa 15	10	5	10	10	10	10	10	5	5	10	85
16	Siswa 16	10	10	10	10	10	10	5	5	5	10	85
17	Siswa 17	5	5	5	5	5	10	10	10	10	10	75
18	Siswa 18	10	5	10	10	5	10	10	10	10	10	90
19	Siswa 19	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
20	Siswa 20	10	5	10	10	10	10	10	5	5	10	85
21	Siswa 21	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
22	Siswa 22	10	10	10	10	10	10	10	10	5	10	95
23	Siswa 23	10	5	10	10	10	10	5	5	5	10	80
24	Siswa 24	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
25	Siswa 25	10	5	10	10	10	10	10	5	5	10	85
26	Siswa 26	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	100
27	Siswa 27	10	10	10	10	5	10	10	10	5	10	90
28	Siswa 28	10	10	10	10	5	10	10	10	10	10	95
Jumlah skor		265	230	250	265	235	275	265	245	230	280	2540
Nilai rata-rata kelas												90.71

Daftar Penilaian Kompetensi Menjahit Busana Tailoring (Kognitif)
Siklus I, Siklus II dan Siklus III

No.	Nama Siswa	Siklus I	Siklus II	Siklus III
1	Siswa 1	80	80	90
2	Siswa 2	70	80	90
3	Siswa 3	70	80	90
4	Siswa 4	70	90	100
5	Siswa 5	80	80	90
6	Siswa 6	60	80	90
7	Siswa 7	80	90	90
8	Siswa 8	70	90	100
9	Siswa 9	70	90	90
10	Siswa 10	70	100	80
11	Siswa 11	70	90	100
12	Siswa 12	80	100	100
13	Siswa 13	70	80	90
14	Siswa 14	60	70	70
15	Siswa 15	70	90	90
16	Siswa 16	70	80	90
17	Siswa 17	80	90	100
18	Siswa 18	70	90	90
19	Siswa 19	70	80	90
20	Siswa 20	60	70	90
21	Siswa 21	80	80	80
22	Siswa 22	70	80	90
23	Siswa 23	70	70	90
24	Siswa 24	70	80	80
25	Siswa 25	80	80	90
26	Siswa 26	60	70	80
27	Siswa 27	70	80	100
28	Siswa 28	70	70	100
Jumlah skor		1990	2310	2530
Nilai rata-rata kelas		71.07	82.50	90.36

Daftar Penilaian Kompetensi Menjahit Busana Tailoring (Psikomotor)

No.	Nama Siswa	Siklus I	Siklus II	Siklus III
1	Siswa 1	82	85	85
2	Siswa 2	75	80	88
3	Siswa 3	65	78	80
4	Siswa 4	68	70	83
5	Siswa 5	66	70	72
6	Siswa 6	65	62	77
7	Siswa 7	75	77	82
8	Siswa 8	70	82	85
9	Siswa 9	82	80	87
10	Siswa 10	85	80	91
11	Siswa 11	70	70	80
12	Siswa 12	72	80	83
13	Siswa 13	68	63	80
14	Siswa 14	70	70	78
15	Siswa 15	71	78	89
16	Siswa 16	82	84	82
17	Siswa 17	63	75	82
18	Siswa 18	75	77	87
19	Siswa 19	85	82	85
20	Siswa 20	84	79	80
21	Siswa 21	81	82	91
22	Siswa 22	78	80	80
23	Siswa 23	70	73	75
24	Siswa 24	85	80	90
25	Siswa 25	62	70	78
26	Siswa 26	75	84	92
27	Siswa 27	65	70	83
28	Siswa 28	72	84	80
Jumlah skor		2061	2145	2325
Nilai rata-rata kelas		73.61	76.61	83.04

Hasil Peningkatan Kompetensi Peserta Didik Siklus I

No.	Nama Siswa	Skor Afektif	Afektif 10%	Skor Kognitif	Kognitif 30%	Skor Psikomotor	Psikomotor 60%	Nilai Akhir
1	Siswa 1	85	8.5	80	24	82	49.2	81.7
2	Siswa 2	85	8.5	70	21	75	45	74.5
3	Siswa 3	90	9	70	21	65	39	69
4	Siswa 4	70	7	70	21	68	40.8	68.8
5	Siswa 5	75	7.5	80	24	66	39.6	71.1
6	Siswa 6	70	7	60	18	65	39	64
7	Siswa 7	70	7	80	24	75	45	76
8	Siswa 8	75	7.5	70	21	70	42	70.5
9	Siswa 9	85	8.5	70	21	82	49.2	78.7
10	Siswa 10	85	8.5	70	21	85	51	80.5
11	Siswa 11	75	7.5	70	21	70	42	70.5
12	Siswa 12	85	8.5	80	24	72	43.2	75.7
13	Siswa 13	75	7.5	70	21	68	40.8	69.3
14	Siswa 14	75	7.5	60	18	70	42	67.5
15	Siswa 15	70	7	70	21	71	42.6	70.6
16	Siswa 16	90	9	70	21	82	49.2	79.2
17	Siswa 17	70	7	80	24	63	37.8	68.8
18	Siswa 18	75	7.5	70	21	75	45	73.5
19	Siswa 19	90	9	70	21	85	51	81
20	Siswa 20	90	9	60	18	84	50.4	77.4
21	Siswa 21	75	7.5	80	24	81	48.6	80.1
22	Siswa 22	80	8	70	21	78	46.8	75.8
23	Siswa 23	75	7.5	70	21	70	42	70.5
24	Siswa 24	90	9	70	21	85	51	81
25	Siswa 25	70	7	80	24	62	37.2	68.2
26	Siswa 26	80	8	60	18	75	45	71
27	Siswa 27	85	8.5	70	21	65	39	68.5
28	Siswa 28	90	9	70	21	72	43.2	73.2
Jumlah			223.00		597.00		1236.60	
Rata-rata			7.96		21.32		44.16	

Hasil Peningkatan Kompetensi Peserta Didik Siklus II

No.	Nama Siswa	Skor Afektif	Afektif 10%	Skor Kognitif	Kognitif 30%	Skor Psikomotor	Psikomotor 60%	Nilai Akhir
1	Siswa 1	90	9	80	24	85	51	84
2	Siswa 2	90	9	80	24	80	48	81
3	Siswa 3	95	9.5	80	24	78	46.8	80.3
4	Siswa 4	95	9.5	90	27	70	42	78.5
5	Siswa 5	80	8	80	24	70	42	74
6	Siswa 6	80	8	80	24	62	37.2	69.2
7	Siswa 7	70	7	90	27	77	46.2	80.2
8	Siswa 8	85	8.5	90	27	82	49.2	84.7
9	Siswa 9	90	9	90	27	80	48	84
10	Siswa 10	90	9	100	30	80	48	87
11	Siswa 11	75	7.5	80	24	70	42	73.5
12	Siswa 12	90	9	100	30	80	48	87
13	Siswa 13	75	7.5	80	24	63	37.8	69.3
14	Siswa 14	80	8	70	21	70	42	71
15	Siswa 15	80	8	90	27	78	46.8	81.8
16	Siswa 16	85	8.5	70	21	84	50.4	79.9
17	Siswa 17	85	8.5	90	27	75	45	80.5
18	Siswa 18	80	8	90	27	77	46.2	81.2
19	Siswa 19	95	9.5	80	24	82	49.2	82.7
20	Siswa 20	95	9.5	70	21	79	47.4	77.9
21	Siswa 21	70	7	80	24	82	49.2	80.2
22	Siswa 22	85	8.5	80	24	80	48	80.5
23	Siswa 23	75	7.5	70	21	73	43.8	72.3
24	Siswa 24	95	9.5	80	24	80	48	81.5
25	Siswa 25	80	8	80	24	70	42	74
26	Siswa 26	90	9	70	21	84	50.4	80.4
27	Siswa 27	90	9	80	24	70	42	75
28	Siswa 28	95	9.5	70	21	84	50.4	80.9
Jumlah			238.50		687.00		1287.00	
Rata-rata			8.52		24.54		45.96	

Hasil Peningkatan Kompetensi Peserta Didik Siklus III

No.	Nama Siswa	Skor Afektif	Afektif 10%	Skor Kognitif	Kognitif 30%	Skor Psikomotor	Psikomotor 60%	Nilai Akhir
1	Siswa 1	90	9	90	27	85	51	87
2	Siswa 2	95	9.5	90	27	88	52.8	89.3
3	Siswa 3	100	10	90	27	80	48	85
4	Siswa 4	95	9.5	100	30	83	49.8	89.3
5	Siswa 5	90	9	90	27	72	43.2	79.2
6	Siswa 6	95	9.5	90	27	77	46.2	82.7
7	Siswa 7	90	9	90	27	82	49.2	85.2
8	Siswa 8	85	8.5	100	30	85	51	89.5
9	Siswa 9	100	10	90	27	87	52.2	89.2
10	Siswa 10	100	10	80	24	91	54.6	88.6
11	Siswa 11	75	7.5	100	30	80	48	85.5
12	Siswa 12	85	8.5	100	30	83	49.8	88.3
13	Siswa 13	100	10	90	27	80	48	85
14	Siswa 14	75	7.5	70	21	78	46.8	75.3
15	Siswa 15	85	8.5	90	27	89	53.4	88.9
16	Siswa 16	85	8.5	90	27	82	49.2	84.7
17	Siswa 17	75	7.5	80	24	82	49.2	80.7
18	Siswa 18	90	9	90	27	87	52.2	88.2
19	Siswa 19	100	10	90	27	85	51	88
20	Siswa 20	85	8.5	90	27	80	48	83.5
21	Siswa 21	100	10	80	24	91	54.6	88.6
22	Siswa 22	95	9.5	90	27	80	48	84.5
23	Siswa 23	80	8	80	24	75	45	77
24	Siswa 24	100	10	80	24	90	54	88
25	Siswa 25	85	8.5	80	24	78	46.8	79.3
26	Siswa 26	100	10	80	24	92	55.2	89.2
27	Siswa 27	90	9	100	30	83	49.8	88.8
28	Siswa 28	95	9.5	80	24	80	48	81.5
Jumlah			254.00		741.00		1395.00	
Rata-rata			9.07		26.46		49.82	

No.	Nama Siswa	Pra Siklus	Siklus I	Peningkatan (%)	Siklus II	Peningkatan (%)	Siklus III	Peningkatan (%)
1	Siswa 1	80	82	2.12%	84	2.82%	87	3.57%
2	Siswa 2	68	75	9.56%	81	8.72%	89	10.25%
3	Siswa 3	65	69	6.15%	80	16.38%	85	5.85%
4	Siswa 4	65	69	5.85%	79	14.10%	89	13.76%
5	Siswa 5	68	71	4.56%	74	4.08%	79	7.03%
6	Siswa 6	62	64	3.23%	69	8.12%	83	19.51%
7	Siswa 7	75	76	1.33%	80	5.53%	85	6.23%
8	Siswa 8	65	71	8.46%	85	20.14%	90	5.67%
9	Siswa 9	74	79	6.35%	84	6.73%	89	6.19%
10	Siswa 10	80	81	0.63%	87	8.07%	89	1.84%
11	Siswa 11	70	71	0.71%	74	4.26%	86	16.33%
12	Siswa 12	70	76	8.14%	87	14.93%	88	1.49%
13	Siswa 13	68	69	1.91%	69	0.00%	85	22.66%
14	Siswa 14	65	68	3.85%	71	5.19%	75	6.06%
15	Siswa 15	70	71	0.86%	82	15.86%	89	8.68%
16	Siswa 16	75	79	5.60%	80	0.88%	85	6.01%
17	Siswa 17	68	69	1.18%	81	17.01%	81	0.25%
18	Siswa 18	73	74	0.68%	81	10.48%	88	8.62%
19	Siswa 19	80	81	1.25%	83	2.10%	88	6.41%
20	Siswa 20	70	77	10.57%	78	0.65%	84	7.19%
21	Siswa 21	71	80	12.82%	80	0.12%	89	10.47%
22	Siswa 22	75	76	1.07%	81	6.20%	85	4.97%
23	Siswa 23	65	71	8.46%	72	2.55%	77	6.50%
24	Siswa 24	75	81	8.00%	82	0.62%	88	7.98%
25	Siswa 25	65	68	4.92%	74	8.50%	79	7.16%
26	Siswa 26	65	71	9.23%	80	13.24%	89	10.95%
27	Siswa 27	67	69	2.24%	75	9.49%	89	18.40%
28	Siswa 28	67	73	9.25%	81	10.52%	82	0.74%
Jumlah		1961	2056.6	138.99%	2212.5	217.29%	2390	230.75%
Nilai Rata-rata Kelas		70.04	73.45	4.88%	79.02	7.58%	85.36	8.02%
Median		69	72		80		86	
Modus		65	71		84		89	

HASIL UJI STATISTIK

Frequencies

Statistics

Pra siklus

N	Valid	28
	Missing	0
Mean		70.0357
Std. Error of Mean		.96154
Median		69.0000
Mode		65.00
Std. Deviation		5.08798
Variance		25.888
Range		18.00
Minimum		62.00
Maximum		80.00
Sum		1961.00

Pra siklus

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 62.00	1	3.6	3.6	3.6
65.00	7	25.0	25.0	28.6
67.00	2	7.1	7.1	35.7
68.00	4	14.3	14.3	50.0
70.00	4	14.3	14.3	64.3
71.00	1	3.6	3.6	67.9
73.00	1	3.6	3.6	71.4
74.00	1	3.6	3.6	75.0
75.00	4	14.3	14.3	89.3
80.00	3	10.7	10.7	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Frequencies

Statistics

Siklus I

N	Valid	28
	Missing	0
Mean		73.4500
Std. Error of Mean		.94370
Median		72.1500
Mode		70.50
Std. Deviation		4.99359
Variance		24.936
Range		17.70
Minimum		64.00
Maximum		81.70
Sum		2056.60

Siklus I

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 64.00	1	3.6	3.6	3.6
67.50	1	3.6	3.6	7.1
68.20	1	3.6	3.6	10.7
68.50	1	3.6	3.6	14.3
68.80	2	7.1	7.1	21.4
69.00	1	3.6	3.6	25.0
69.30	1	3.6	3.6	28.6
70.50	3	10.7	10.7	39.3
70.60	1	3.6	3.6	42.9
71.00	1	3.6	3.6	46.4
71.10	1	3.6	3.6	50.0
73.20	1	3.6	3.6	53.6
73.50	1	3.6	3.6	57.1
74.50	1	3.6	3.6	60.7
75.70	1	3.6	3.6	64.3
75.80	1	3.6	3.6	67.9
76.00	1	3.6	3.6	71.4
77.40	1	3.6	3.6	75.0
78.70	1	3.6	3.6	78.6
79.20	1	3.6	3.6	82.1
80.10	1	3.6	3.6	85.7
80.50	1	3.6	3.6	89.3
81.00	2	7.1	7.1	96.4
81.70	1	3.6	3.6	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Frequencies

Statistics

Siklus II

N	Valid	28
	Missing	0
Mean		79.0179
Std. Error of Mean		.93384
Median		80.3500
Mode		74.00 ^a
Std. Deviation		4.94144
Variance		24.418
Range		17.80
Minimum		69.20
Maximum		87.00
Sum		2212.50

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

Siklus II

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 69.20	1	3.6	3.6	3.6
69.30	1	3.6	3.6	7.1
71.00	1	3.6	3.6	10.7
72.30	1	3.6	3.6	14.3
73.50	1	3.6	3.6	17.9
74.00	2	7.1	7.1	25.0
75.00	1	3.6	3.6	28.6
77.90	1	3.6	3.6	32.1
78.50	1	3.6	3.6	35.7
79.90	1	3.6	3.6	39.3
80.20	2	7.1	7.1	46.4
80.30	1	3.6	3.6	50.0
80.40	1	3.6	3.6	53.6
80.50	2	7.1	7.1	60.7
80.90	1	3.6	3.6	64.3
81.00	1	3.6	3.6	67.9
81.20	1	3.6	3.6	71.4
81.50	1	3.6	3.6	75.0
81.80	1	3.6	3.6	78.6
82.70	1	3.6	3.6	82.1
84.00	2	7.1	7.1	89.3
84.70	1	3.6	3.6	92.9
87.00	2	7.1	7.1	100.0
Total	28	100.0	100.0	

Frequencies

Statistics

Siklus III

N	Valid	28
	Missing	0
Mean		85.3571
Std. Error of Mean		.77218
Median		86.2500
Mode		85.00 ^a
Std. Deviation		4.08597
Variance		16.695
Range		14.20
Minimum		75.30
Maximum		89.50
Sum		2390.00

a. Multiple modes exist. The smallest value is shown

Siklus III

	Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid 75.30	1	3.6	3.6	3.6
77.00	1	3.6	3.6	7.1
79.20	1	3.6	3.6	10.7
79.30	1	3.6	3.6	14.3
80.70	1	3.6	3.6	17.9
81.50	1	3.6	3.6	21.4
82.70	1	3.6	3.6	25.0
83.50	1	3.6	3.6	28.6
84.50	1	3.6	3.6	32.1
84.70	1	3.6	3.6	35.7
85.00	2	7.1	7.1	42.9
85.20	1	3.6	3.6	46.4
85.50	1	3.6	3.6	50.0
87.00	1	3.6	3.6	53.6
88.00	2	7.1	7.1	60.7
88.20	1	3.6	3.6	64.3
88.30	1	3.6	3.6	67.9
88.60	2	7.1	7.1	75.0
88.80	1	3.6	3.6	78.6
88.90	1	3.6	3.6	82.1
89.20	2	7.1	7.1	89.3
89.30	2	7.1	7.1	96.4
89.50	1	3.6	3.6	100.0
Total	28	100.0	100.0	



LAMPIRAN 6

❖ Surat Penelitian



KEMENTERIAN PENDIDIKAN NASIONAL
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS TEKNIK

Alamat : Kampus Karangmalang, Yogyakarta, 55281
Telp. (0274) 586168 psw. 276,289,292 (0274) 586734 Fax. (0274) 586734
website : <http://ft.uny.ac.id> e-mail: ft@uny.ac.id; teknik@uny.ac.id

05/08/2011 11:11



Certificate No. QSC 00592

Nomor : 2385/UN34.15/PL/2011
Lamp. : 1 (satu) bendel
Hal : Permohonan Ijin Penelitian

05 Agustus 2011

Yth.

1. Gubernur Provinsi DIY c.q. Ka. Biro Administrasi Pembangunan Setda Provinsi DIY
2. Gubernur Provinsi Jawa Timur c.q. Ka. Bappeda Propinsi Jawa Timur
3. Bupati Nganjuk c.q. Kepala Bappeda Kabupaten Nganjuk
4. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Propinsi Jawa Timur
5. Kepala Dinas Pendidikan, Pemuda dan Olahraga Kabupaten Nganjuk
6. Kepala SMKN 2 Nganjuk

Dalam rangka pelaksanaan Tugas Akhir Skripsi kami mohon dengan hormat bantuan Saudara memberikan ijin untuk melaksanakan penelitian dengan judul **"Meningkatkan Kompetensi Menjahit Busana Tailoring Melalui Model Pembelajaran Kooperatif Tipe JIGSAW Di SMKN 2 Nganjuk"**, bagi mahasiswa Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta tersebut di bawah ini:

No.	Nama	NIM	Jurusan/Prodi	Lokasi Penelitian
1	Novia Dendy Restiansari	09513247002	Pend. Teknik Busana - S1	SMKN 2 Nganjuk

Dosen Pembimbing/Dosen Pengampu : Widjiningsih, M.Pd.
NIP : 19510702 197803 2 001

Adapun pelaksanaan penelitian dilakukan mulai tanggal 05 Agustus 2011 sampai dengan selesai.

Demikian permohonan ini, atas bantuan dan kerjasama yang baik selama ini, kami mengucapkan terima kasih.

Dekan,
u.p. Pembantu Dekan I,



Sedij Munadi
NIP. 19530310 197803 1 003

Tembusan:
Ketua Jurusan
Ketua Program Studi

bappeda/yn/09513247002/11



PEMERINTAH PROVINSI DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
SEKRETARIAT DAERAH

Kepatihan - Danurejan, Yogyakarta - 55213

Nomor : 070/6268/V/2011
Hal : Ijin Penelitian.

Yogyakarta, 09 Agustus 2011

Kepada Yth.
Gubernur Provinsi Jawa Timur
Cq. Balitbang

Di -
SURABAYA

Menunjuk surat

Dari : Dekan Fak. Teknik-UNY
Nomor : 2385/UN34.15/PL/2011
Tanggal : 05 Agustus 2011
Perihal : Ijin Penelitian

Setelah mempelajari proposal/desain riset/usulan penelitian yang diajukan, maka dapat diberikan surat keterangan untuk melaksanakan penelitian kepada

Nama : NOFIA DENDY RESTIANSARI
NIM/NIP. : 09513247002
Alamat : Karangmalang, Yogyakarta
Judul Penelitian : MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA TAILORING MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE JIGSAW DI SMKN 2 NGANJUK
Lokasi : Nganjuk Prov. Jawa Timur
Waktu : 3 (tiga) bulan, Mulai Tanggal 09 Agustus s/d 09 Nopember 2011

Peneliti berkewajiban menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib yang berlaku di wilayah penelitian.

Kemudian harap menjadikan maklum

An. Sekretaris Daerah
Asisten Perencanaan dan Pembangunan
Ub. Kepala Biro Administrasi Pembangunan

Tembusan disampaikan Kepada :

1. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta (sebagai Laporan);
2. Dekan Fak. Teknik-UNY;
3. Yang Bersangkutan.





PEMERINTAH KABUPATEN NGANJUK
DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA DAN OLAHRAGA DAERAH

UPTD SMK NEGERI 2 NGANJUK

Jalan Lawu Nomor 3 Telp/Fax. 0358 - 321951/326779 Nganjuk 64419 E-mail: smkn2_nganjuk@yahoo.com

10 Agustus 2011

Nomor : 420 / 810.A / 411.201.92 / 2011

Sifat : Penting

Lamp : -

Perihal : **Permohonan Ijin Penelitian**

Yth. Kepala Universitas Negeri Yogyakarta

Kampus Karangmalang

Yogyakarta

Menunjuk Surat dari Kepala Universitas Negeri Yogyakarta, nomor :
2385/UN34.15/PL/2011, tanggal 05 Agustus 2011, perihal Permohonan Ijin Penelitian.

Dengan ini Kepala UPTD SMK Negeri 2 Nganjuk memberi ijin untuk, kepada :

Nama : **NOVIA DENDY RESTIANSARI**

NIM : 09513247002

Jurusan / Prodi : Pendidikan Teknik Busana / S-1

Untuk melaksanakan penelitian di UPTD SMK Negeri 2 Nganjuk dengan judul
**"MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA TAILORING MELALUI MODEL
PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE JIGSAW DI UPTD SMK NEGERI 2 NGANJUK".**

Demikian untuk diketahui.

Kepala Sekolah,





PEMERINTAH KABUPATEN NGANJUK
DINAS PENDIDIKAN, PEMUDA, DAN OLAH RAGA DAERAH
UPTD SMK NEGERI 2 NGANJUK

Jalan Lawu Nomor 3 Telepon/Fax. 0358 – 321951/326779 Nganjuk 64419 E-mail : smkn2_nganjuk@yahoo.com



SURAT KETERANGAN

Nomor : 420 / 1031 / 411.201.92 / 2011

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : **Ir. EDI ROSYADI WIJAYA, M.M**
NIP : 19611007 198403 1 008
Pangkat / Gol : Pambina Tingkat I (IV/b)
Jabatan : Kepala UPTD SMK Negeri 2 Nganjuk

Berdasarkan surat dari Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta, nomor : 2385/UN34.15/PL/2011, tanggal 05 Agustus 2011, perihal Permohonan Ijin Penelitian maka dengan ini Kepala UPTD SMK Negeri 2 Nganjuk menerangkan bahwa :

Nama : **NOFIA DENDY RESTIANSARI**
Tempat, tgl lahir : Kediri, 16 Nopember 2011
NIM : 09513247002
Program Studi : Pendidikan Tehnik Busana
Universitas Neneri Yogyakarta

Benar-benar telah melaksanakan penelitian di UPTD SMK Negeri 2 Nganjuk Tahun Pelajaran 2011/2012 mulai tanggal 11 s.d 25 Oktober 2011 dengan judul "**MENINGKATKAN KOMPETENSI MENJAHIT BUSANA TAILORING MELALUI MODEL PEMBELAJARAN KOOPERATIF TIPE JIGSAW DI UPTD SMK NEGERI 2 NGANJUK**"

Demikian Surat Keterangan ini dibuat untuk dapatnya digunakan seperlunya.

Nganjuk, 8 Nopember 2011
Kepala Sekolah,



Ir. EDI ROSYADI WIJAYA, M.M
Pembina Tingkat I
NIP. 19611007 198403 1 008

LAMPIRAN 7

❖ Dokumentasi

Dokumentasi



Guru membuka pembelajaran



Suasana kelas siklus I



Kelompok ahli mempresentasikan hasil diskusi



Siswa mengerjakan tugas individu pada siklus I



Suasana kelas pada saat diskusi kelompok ahli



Salah satu siswa menerangkan materi ahlinya pada kelompok asal



Siswa mengerjakan tugas individu pada siklus II



Suasana pada saat diskusi kelompok ahli



Siswa presentasi pada siklus III

